CASTUGNON C558SZ

2005/1/28

取 扱 説 明 書



お願い：CASTUGNON C558SZを御使用になる前に本書を良く御読み下さい。
安全に作業して頂くために注意事項は必ずお守り下さい。
本書は、必要な時に取り出して読めるように常に手元に置かれて作業する事をお勧めします。

株式会社 小寺電子製作所

安全上のご注意

取り扱いを誤りますと故障や事故の原因になりますので、運転前には必ずお読み頂き正しくお使い下さい。
ここでは、安全上の注意事項のレベルを「危険」および「注意」として区分して　あります。

⚠ **危険**：取り扱いを誤った場合に、死亡または重傷を受ける可能性があります。

⚠ **注意**：取り扱いを誤った場合に、中程度の障害や軽傷を受ける可能性、あるいは物的損傷が発生する可能性があります。

使用上の注意事項

⚠ **危険**　・操作パネルの電源ＯＮのとき、アプリケータ、圧着機ラム部付近に手などを近付けないで下さい。

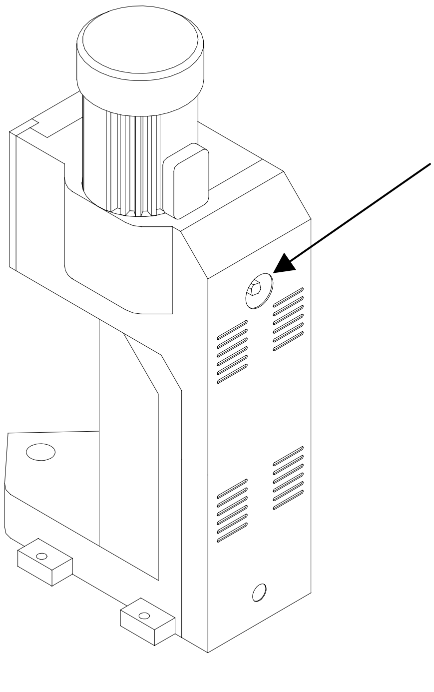
指などを挟み、ケガの原因になります。

⚠ **危険**・アプリケータの脱着・点検などのときは、必ず操作パネルの電源スイッチをＯＦＦにして下さい。

ケガの原因になります。

⚠ **危険**・圧着機の穴（下記参照）に指や棒などを入れないで下さい。

シャフトが高速で回転しますので、ケガの原因となります。



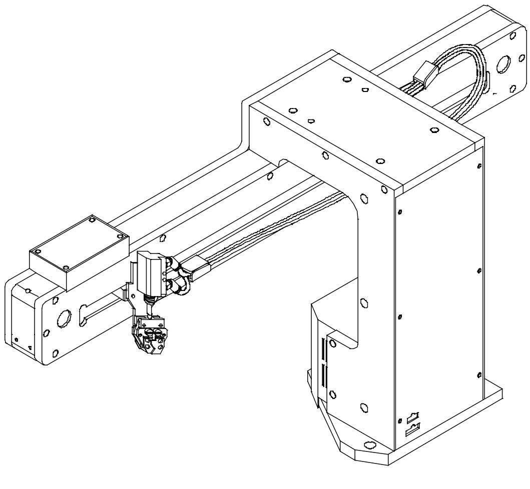
⚠ 危険・刃部には手などを近付けないで下さい。
ケガの原因になります。

⚠ 危険・殺虫剤やペイント等の可燃性スプレーをファンの近くに置いたり、吹き付けないで下さい。
発火の原因になることがあります。

⚠ 注意・加工中、ガイドパイプに手などを近付けないで下さい。
左右に動いておりますので、ケガの原因になります。

⚠ 注意・加工中、ローラーに手などを近付けないで下さい。
ローラーが高速回転しておりますので、ケガの原因になります。

⚠ 注意・加工中、8メカ（下図参照）に手、顔などを近付けないで下さい。
ケガの原因になります。



8メカ

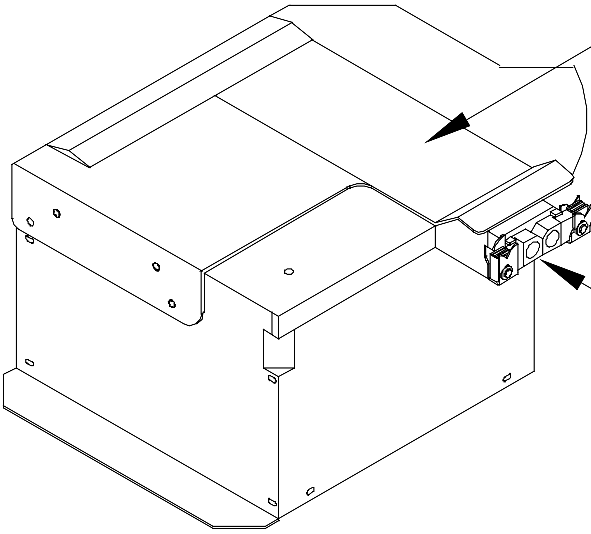
⚠ 注意・濡れた手でスイッチを操作しないで下さい。
感電の原因になることがあります。

⚠ 注意・本機に水をかけないで下さい。
感電や火災の原因になることがあります。

⚠ 注意・搭載していますコンピューターが破損しますと、加工履歴、メモリー書込みしたデータが失われる恐れがありますので、こまめにバックアップをして下さい。
尚、コンピュータ破損によるデータの損失があっても、弊社はいっさいの責任を負いかねます。

⚠注意・加工中、グリップチャック（下図参照）に手などを近付けないで下さい。

ケガの原因になります。



⚠注意・加工中、スライド板（上図参照）に手などを近付けないで下さい。

ケガの原因になります。

⚠注意・ファンをふさがないで下さい。

本機に無理がかかって故障の原因になります。

⚠注意・ブレーカ、ヒューズの容量を守って下さい。

ヒューズの代わりに針金等を使用しないで下さい。故障や火災の原因になります。

ヒューズやブレーカがたびたび切れるときは、お買上げの販売店にご相談下さい。

⚠注意・異常（こげ臭い等）時は、運転を停止し電源をＯＦＦにして、お買上げの販売店にご相談下さい。

異常のまま運転を続けますと故障や感電・火災等の原因になります。

⚠注意・本機の上に乗ったり、物を乗せたりしないで下さい。

落下、転倒等によるケガの原因になることがあります。

⚠注意・掃除、保守点検等の際、必ず電源コードを抜き本機に電源が来ていない状態にして下さい。

ケガや感電の原因になることがあります。

⚠注意・修理は、お買上げの販売店にご相談下さい。

修理に不備がありますと感電・火災等の原因になります。

⚠注意・本機のメジャーは参考です。正確な寸法が必要な場合はお手持ちのメジャーで採寸して下さい。

⚠注意・本機の改造は行わないで下さい。

据え付け上の注意事項

⚠危険・本機の重量に十分に耐えられる出来るだけ水平な場所に、確実に設置して下さい。

据え付けに不備があると、本機の落下によるケガや振動、運転音増大の原因になります。

⚠注意・アースを取って下さい。アース線はガス管水道管・避雷針・電話のアース線に接続しないで下さい。

アースが不完全な場合は、感電や誤動作の原因になることがあります。

⚠注意・漏電ブレーカの取り付けが必要です。

漏電ブレーカが取り付けられていないと、感電や火災の原因になることがあります。

⚠注意・電源コードは付属の本機専用電源コードを必ず使用下さい。

火災等の原因になります。

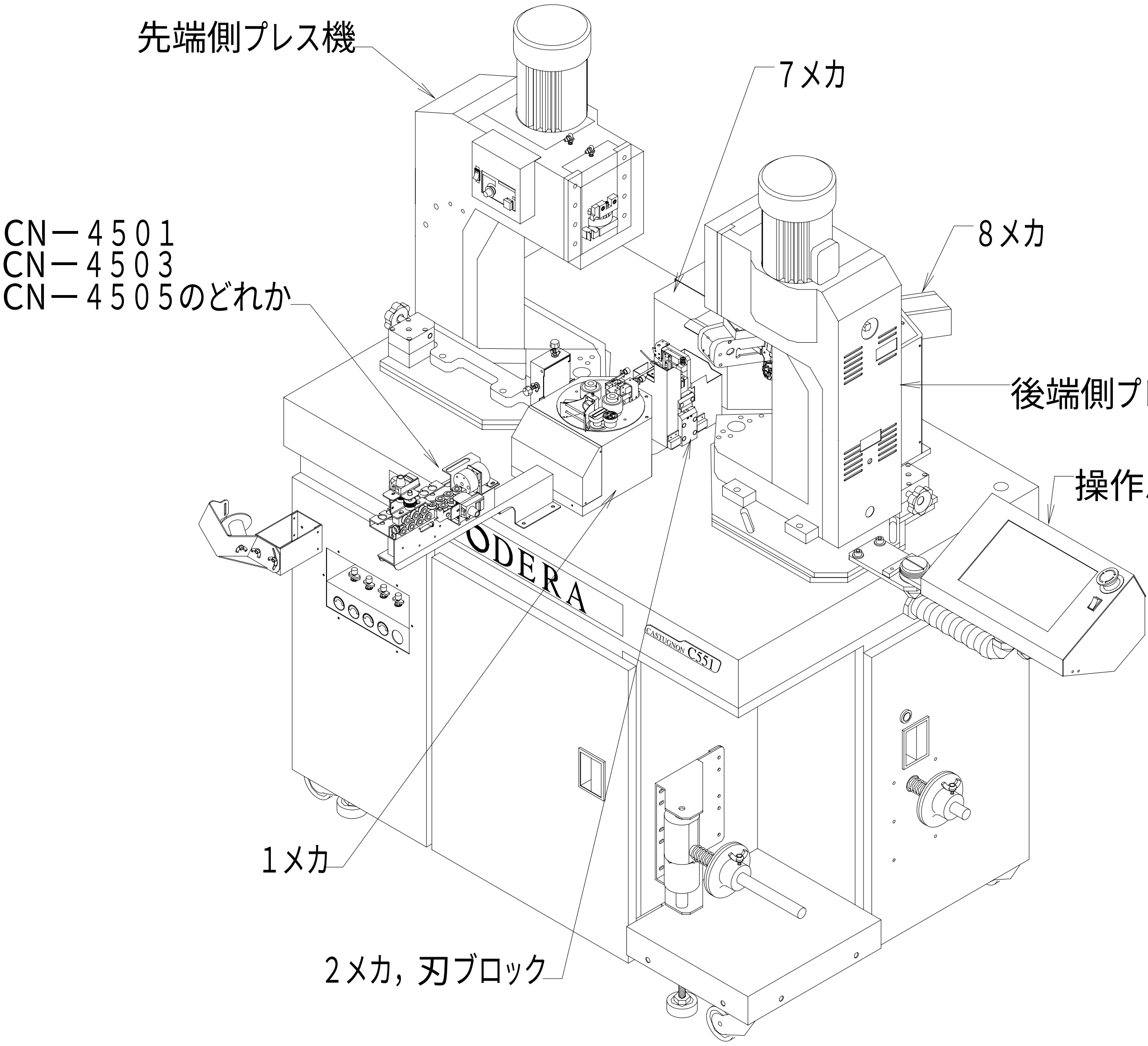
⚠注意・暑い所、湿気の多い所、また雨のかかる所等には設置しないで下さい。

故障や感電・火災等の原因になります。

⚠注意・振動のある場所は避けけて下さい。

故障やケガの原因になります。

C555S, C558S 配置図



目次

1) 取扱上の注意事項

※電源コードは付属のＣ５５５，Ｃ５５８専用コードを、必ず、使用ください。

※電源は充分に余裕のあるコンセントを単独で御使用ください。

※通風孔をふさがないでください。

※出来るだけ水平な、又、床の強い場所に設置してください。

※暑い所、湿気の多い所、又、雨のかかる所等には設置しないでください。

※振動のある場所は避けてください。

※取扱いは慎重にお願いします。特に移動時には御注意ください。

※長時間使用しない時はコンセントを抜いてください。

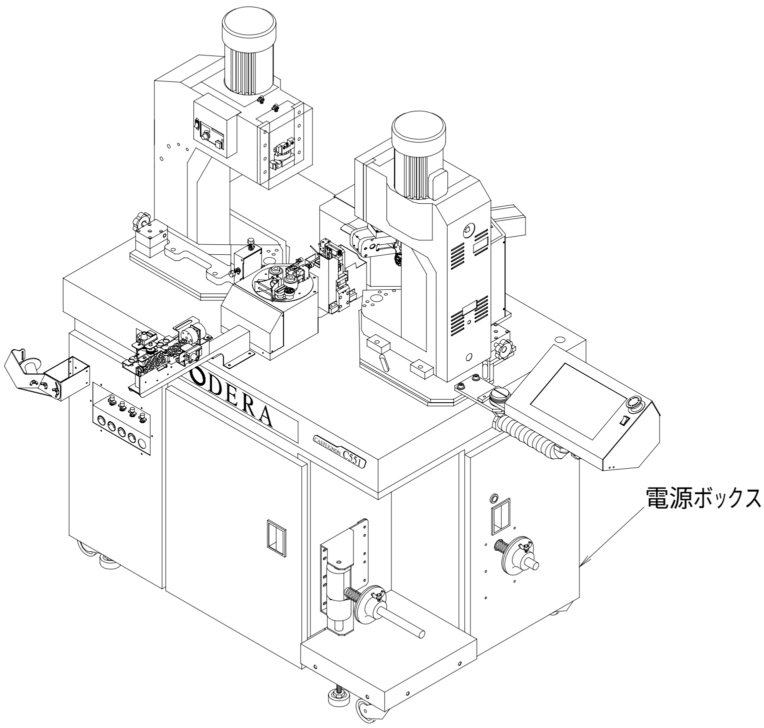
※本機に取り付けてあるメジャーは、あくまでも参考ですので、正確な寸法が必要な場合は、お手持ちのメジャーで採寸してください。

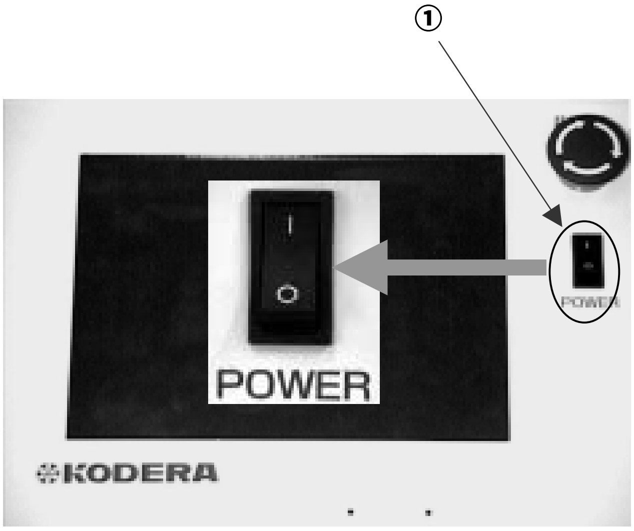
2) 設置方法および輸送用固定材の解除

①出来るだけ水平な御希望の設置場所に置かれましたら機械本体下面のレベルアジャストボルトの下側ナットを右回転させてレベルを床に接触させてください。
その後、もう少し回転させてキャスターが床から少し浮く程度にします。
全部でレベルアジャストボルトは4本ありますので上記と同様に調整し、機械の水平度をより高めてください。
又、4本のレベルアジャストボルトに機械の重量が出来るだけ均等に、かかる様に御注意ください。
その後、上側ナットを締めてロックしてください。

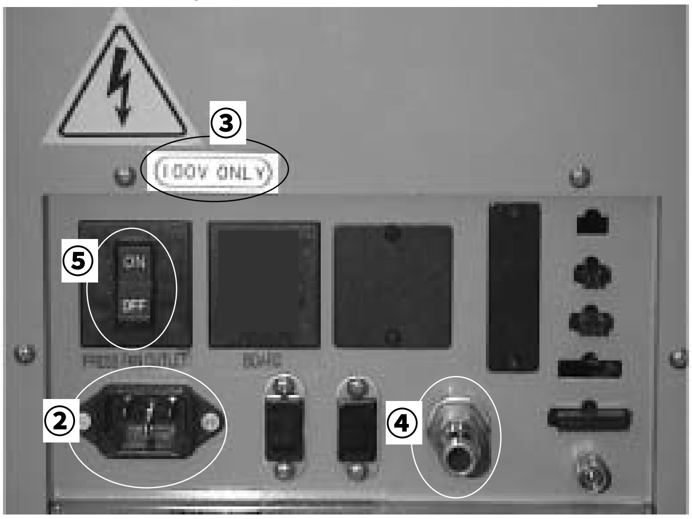
②輸送時破損防止のためのゴムバンドを取り外してください。
№1メカ（回転ドラム）のゴムバンドを取り外してください。

3) 操作の前に





操作パネル



電源ボックス

1．電源コードの接続

①操作パネルの電源スイッチは、OFF (O) が押されている事を確認。

②本体前面左下の電源ボックス内のプラグ挿入口に、付属の電源コードプラグを奥までしっかり挿入します。

⚠ ③表示電圧に御注意ください。

2．エアーの接続

④付属のカプラにコンプレッサーからのホースを接続し、そのカプラを電源ボックス内の挿入口にさします。

3．ブレーカー

電源ボックス内には回路保護用のブレーカーがあります。

本体が動作しないときなどは、このブレーカーの ON､OFF を点検して下さい。

⑤ブレーカ

⚠ 電源投入時、或いは電線加工中にブレーカーが切断する時は、お買い上げの弊社代理店まで御連絡ください。

4) 電源の入れ方、切り方

①通常の電源の入れ方

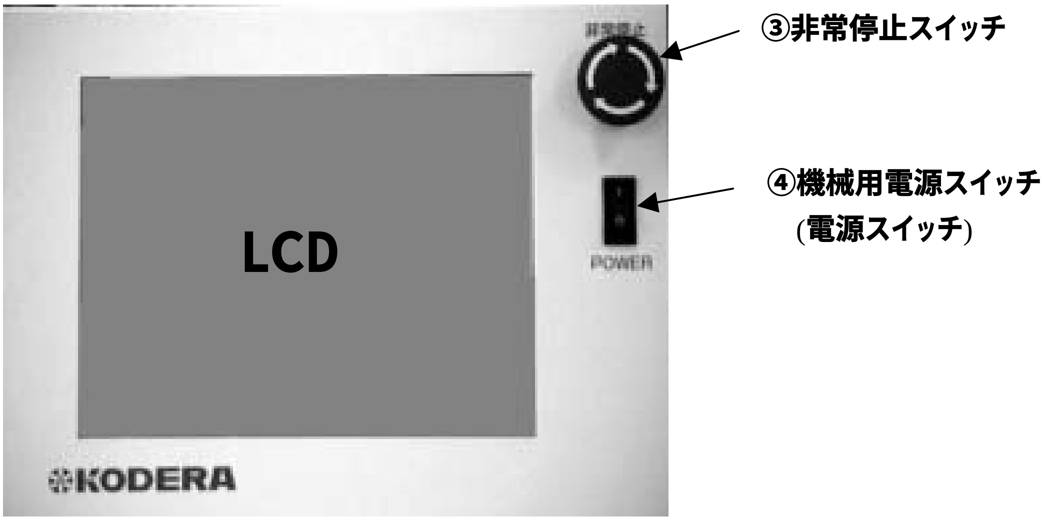
電源ボックスのブレーカを、ＯＮにします。(前ﾍﾟｰｼﾞ参照)

電源ＯＮの際、機構部が原点合せのため一時動作しますので、その動きの障害になるものや危険のない事を確認の上、このスイッチを操作して下さい。

②通常の電源の切り方

電源ボックスのブレーカを、ＯＦＦにします。(前ﾍﾟｰｼﾞ参照)

⚠ 電源ＯＮの際、高い音域の発信音が聞こえますが、これは高周波電源のチョッパー音ですので、さしつかえありません。



③非常停止スイッチ

何か異常・危険を感じた時すぐに操作パネルの非常停止スイッチを押しますと機械用の電源が切れます。

復帰したい場合は、非常停止スイッチが押された状態になっていますので、右に一杯回しますと戻り電源は再びＯＮされます。

④機械用電源スイッチ (電源スイッチ)

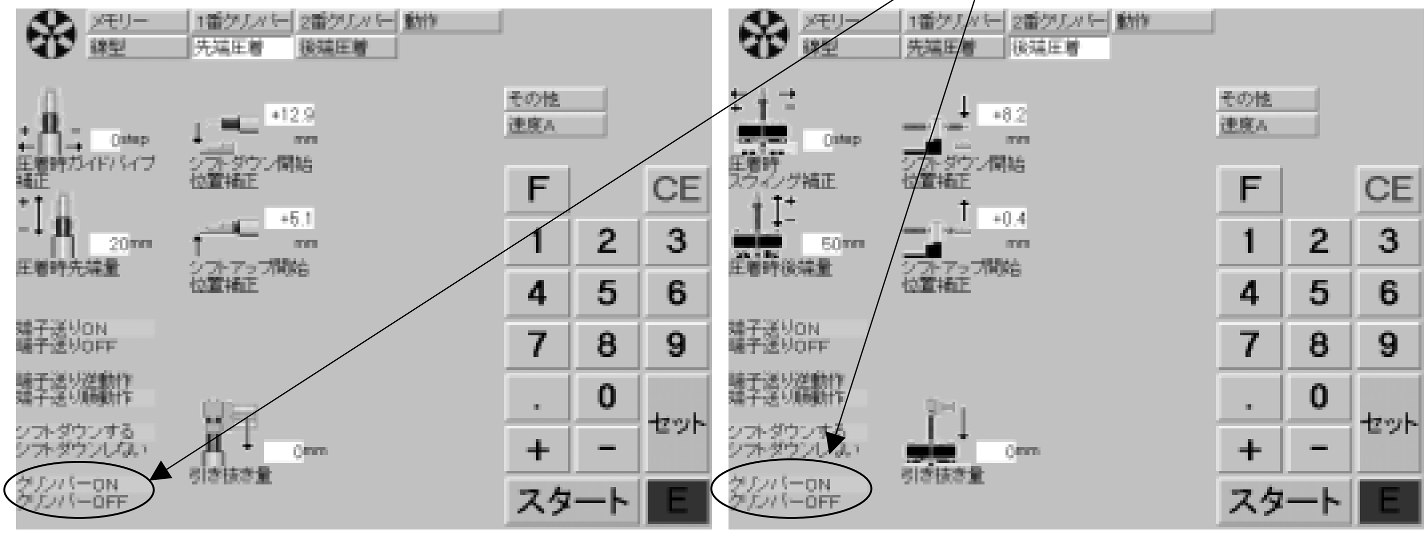
アプリケータの交換や部品交換のときに、このスイッチをＯＦＦにします。

⑤クリンパー（圧着機）の電源のON・OFF

クリンパー後部のセレクトスイッチは左側（O）にしていますとOFF

右側（｜）にしていますとONです。

⚠端子を打たないで加工する場合、操作パネルのタッチスイッチで［クリンパーOFF］を指定しておきます。



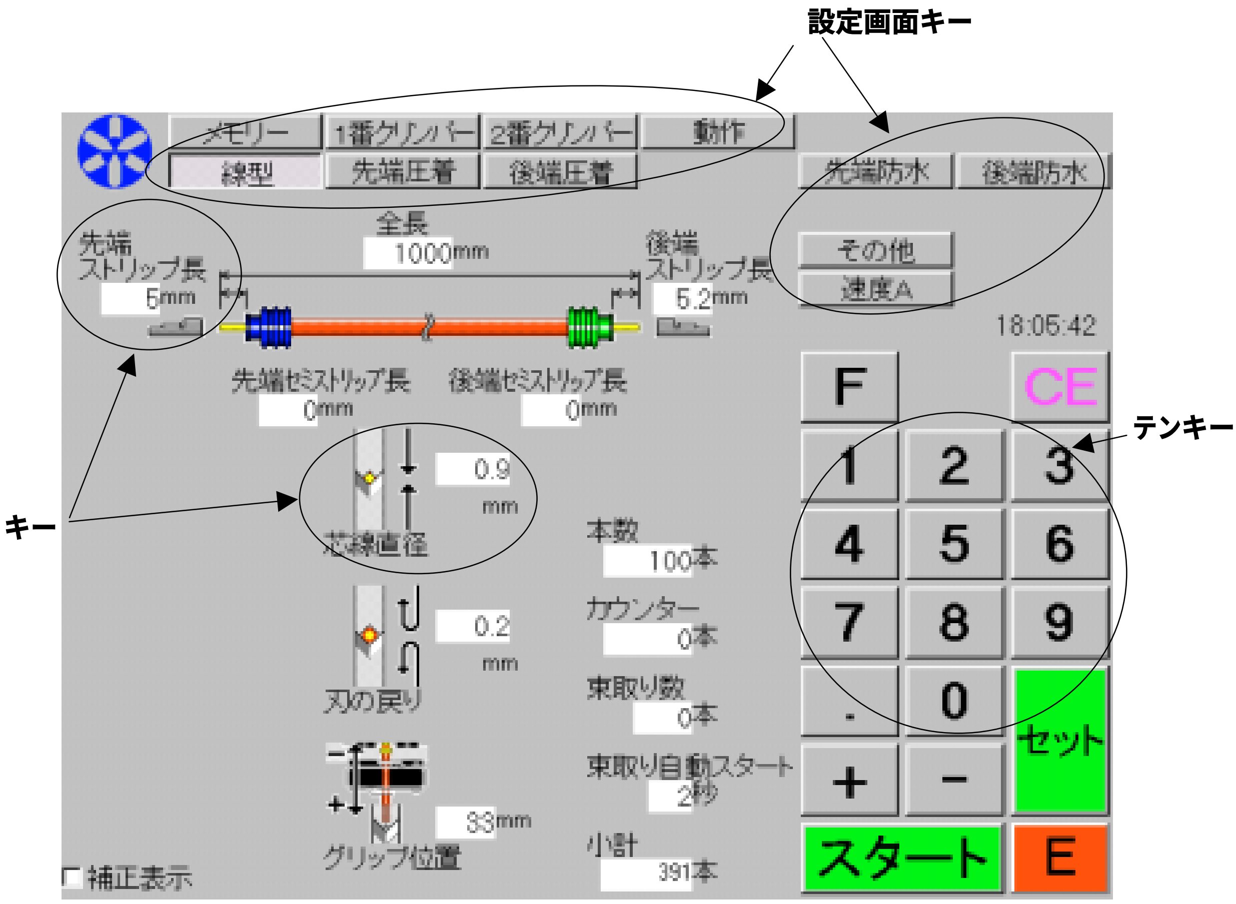
⚠危険：スイッチをOFFにしても、クリンパーには一部電源が通電されています。

アプリケータの脱着・点検などでこの付近に近づく場合、必ず操作パネルの電源スイッチをOFFにして下さい。

5) LCD タッチパネルの説明

画面は、液晶表示にタッチスイッチが組み込まれています。
画面内の各箇所に、指が触れる事によってスイッチとして機能します。

注意：タッチパネルを強く指で押さえたり、衝撃を与えたり、鋭利なもので押す事は避けて下さい。



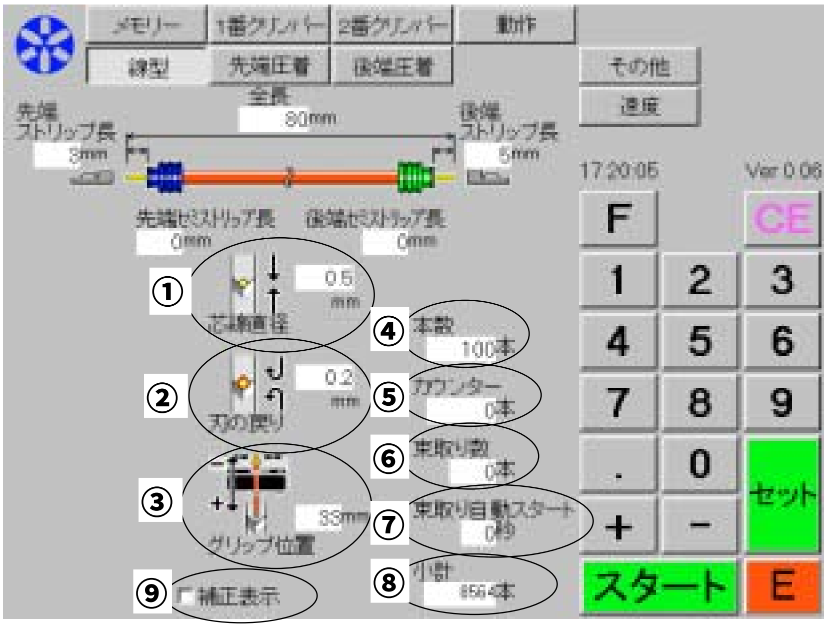
1. この取扱説明書に記載されています［・・・］は、操作パネルのキー（言葉）を示します。
2. キー（言葉）の周囲が黄色となるのは、いま入力できるキーを分り易く表示しています。
3. キー（言葉）の周囲が青色となるのは、ON，OFFのような切替えの場合、“ONを選択している”という事を分り易く表示しています。

・画面の切替え

操作パネルの液晶に表示されている設定画面の上部にあります「設定画面キー」を触れる事により行えます。

・各設定画面の説明

線型　・・・・・・・加工したい電線の寸法、本数などを設定します。



①芯線直径：線材を剥ぎ取り時の刃の深さ　(P,３６参照)

②刃の戻り：線材を剥ぎ取り時の刃の戻し量　(P,３７参照)

③グリップ位置：後端を切断・ストリップする際、線材をつかむグリップの位置を刃から遠ざけたり、近づけたり位置を設定する事ができます。
数値が大きいほど刃に近くなります。後端ストリップ長によって、範囲は限定されます。(P,３５参照)

④本数：加工したい本数を設定します。(P,３７参照)

⑤カウンター：加工された電線の本数。
加工した本数を"０"にしたい場合は、[カウンター] [0] [セット] と押します。
又、加工したい本数を数本変えたい場合は、[＋] [－] キーで増減出来ます。

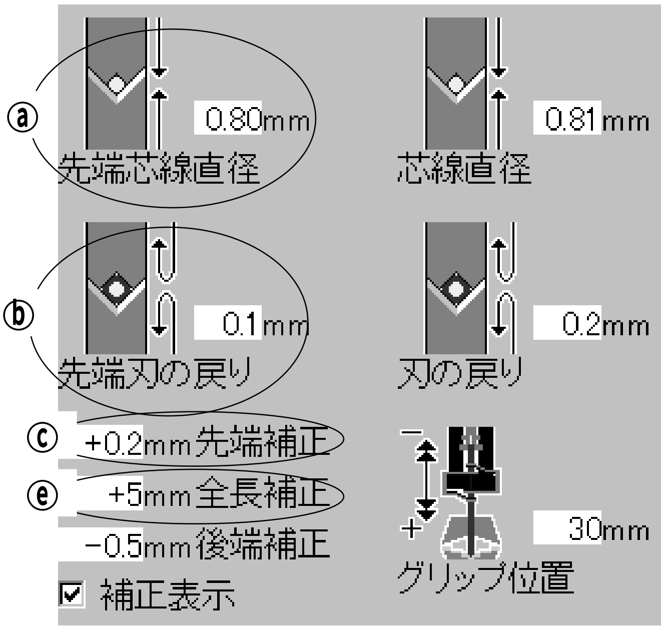
⑥束取：例えば、１０００本加工で、５０本の２０束にしたい時に設定
[本数] [1] [0] [0] [0] [セット]
[束取り数] [5] [0] [セット]
・束取り設定数終了ごとに、自動的に停止します。
停止したら、[スタート] を押せば、再度、束取り設定数だけ加工します。
・束取りをやめたい時は、[束取り数] [0] [セット] で解除されます

⑦束取り自動スタート:　"0"～"240"で設定します。
設定が"１０"のとき、１０秒後に自動的にスタートします。
"０"のときは束取り加工終了後、[スタート] を触る事により次の加工を始めます。
"１"～"２４０"のときは、加工終了後設定時間停止し次の加工を自動的に始めます。

⑧小計：良品のみの積算計です。

使用例　　朝一番に“0”にすれば、その日にこの機械で良品を何本加工したかを確認できます。

⑨補正表示：刃の深さ，電線の長さの補正値を入力します。



補正表示を触ると☑ マークが現れて、左図のように補正の画面が表示されます。

通常は、後端側の刃の入り具合を見て、“芯線直径”の値を合わせます。
その時に、先端のみ傷が入るや、ストリップできないなどの症状となったが、後端側はもうこれ以上刃を深く入れる事ができない場合に、この補正を使用します。

ⓐ先端芯線直径：先端と後端の刃の値を変えたい時に使用します。
ⓑ先端刃の戻り：先端と後端の刃の戻りの値を変えたい時に使用します。

例）上図は、

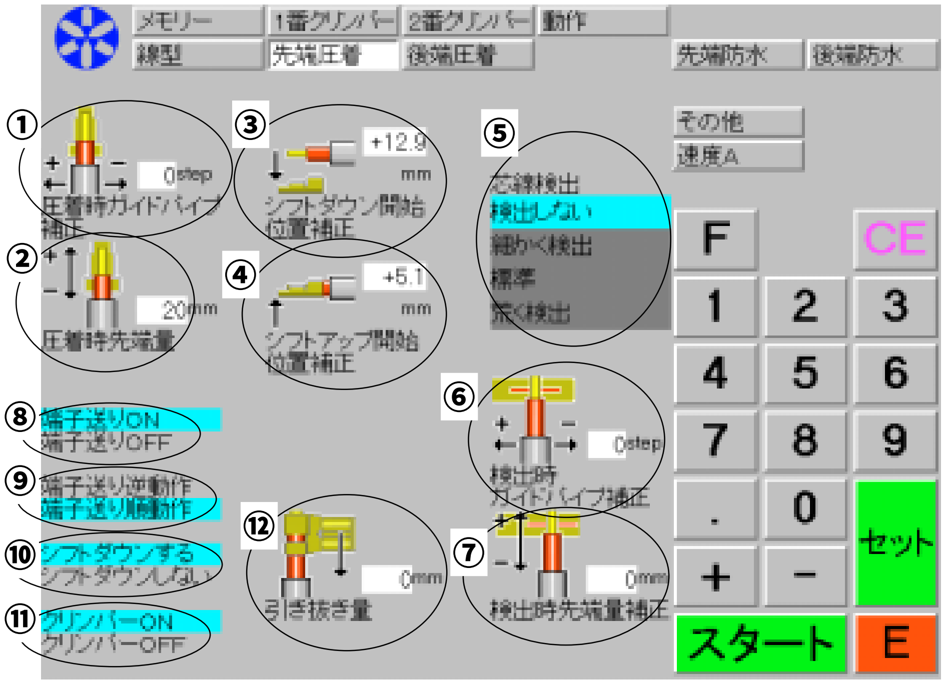
先端側をストリップのときの刃の値　先端芯線直径”0.80mm”，先端刃の戻り”0.1mm”となり、
後端側をストリップのときの刃の値　芯線直径”0.81mm”，刃の戻り”0.2mm”となります。

ⓒ 先端補正
ⓔ 全長補正　　加工された電線寸法に、何 mm 加減すれば設定寸法になるかを入力します。
ⓓ 後端補正　　（補正率を計算します）

例）設定全長寸法	実際の加工全長寸法		全長補正	
a：1000mm	997mm	のとき	3mm	を入力。
b：1000mm	1005mm	のとき	－5mm	を入力。

上記aの時に、全長設定寸法を2000mm にすれば、自動的に全長補正に6mm が入力されます。
また、bの時に、全長設定寸法を2000mm にすれば、自動的に全長補正に－10mm が入力されます。

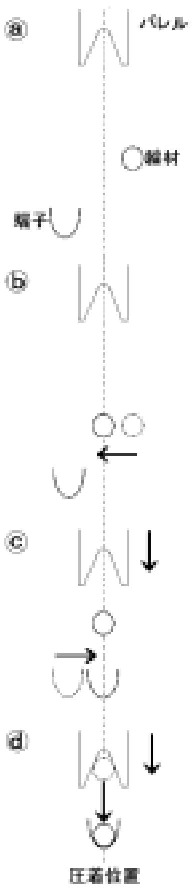
先端圧着･･･先端側の圧着の位置、シフトダウンのタイミング、センサーの位置などの設定を行います。



①圧着時ガイドパイプ補正：線材の先端がアプリケータの圧着位置に来るようにガイドパイプを左右に移動させます。(P,51参照)

②圧着時先端量：線材の芯線が端子の圧着位置に来るように線材を前後させます。(P,51参照)
0.1mm 単位で調整できます。

③シフトダウン開始位置補正：上死点が、0mm として、バレルが上死点からどれだけ下がったら、シフトダウン (線材の沈み込み) を開始するかの設定です。



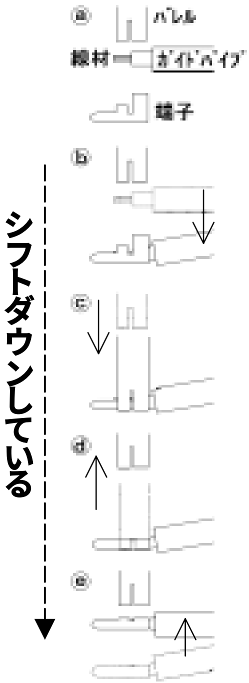
ⓐ線材のストリップを行います。

ⓑ線材を圧着位置まで持って行きます。(ガイドパイプが左へ回転移動)
バレルは、上死点で待機。

ⓒバレルが下がり始め、端子が圧着位置に送り込まれるまでは線材は上で待機する。

ⓓバレルの位置が、[シフトダウン開始位置補正] の数値となったら、線材がシフトダウン (線材の沈み込み) する事により端子の中に入る。

④シフトダウン終了位置補正：下死点が、0mm として、バレルが下死点からどれだけ上がったら、シフトアップを開始するかの設定です。



ⓐ線材を圧着位置に持ってくる。

ⓑバレルが、［シフトダウン開始位置補正］で入力された数値で、ガイドパイプがシフトダウン。

ⓒバレルが下がって圧着。

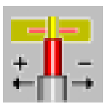
ⓓバレルが上がる。

ⓔバレルの位置が、［シフトダウン終了位置補正］で入力された数値となったら、ガイドパイプが上がる。

※⑤, ⑥, ⑦
ストリップセンサー（オプション）が取り付いている場合のみ表示します。
ストリップのみ（圧着しなく、被覆剥ぎのみ）の加工のときだけ使用できます。

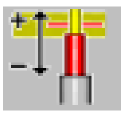
⑤芯線検出：先端側ストリップセンサー（オプション）を使用する時の、芯線の状態の検出モードを設定します。
どれか1ヶを選択して下さい。　青色となっているモードを選択しています。

⑥検出時ガイドパイプ補正：線材がストリップセンサーの中央に来るように左右させます。



・・・　3　2　1　0　－1　－2　－3　・・・
左側に補正　補正なし　右側に補正

⑦検出時先端量補正：線材の剥ぎ取り位置が、センサー上に来るように前後させます。



・・・　3　2　1　0　－1　－2　－3　・・・
左側に補正　補正なし　右側に補正

⑧端子送り：先端側のエンドフィード用端子送り（オプション）を使用するかの設定です。
これを使用する事により、エンド端子に良くある端子の持ち上がりを無くす事ができます。
［端子送り］を触れるたびに、［端子送りON］→［端子送りOFF］→［端子送りON］・・・と替わります。

⑨端子送り順動作：端子リールの巻き方向によってエンドフィード用端子送り用ガイド板の動作を逆にしたりします。 ⑧端子送りを“ON”とした時に表示されます。

［端子送り順動作］を触れるたびに、［端子送り順動作］→［端子送り逆動作］→［端子送り順動作］・・・と替わります。

⑩シフトダウン：先端圧着時にガイドパイプを下げる（沈み込み）動作の設定。

［シフトダウン］を触れるたびに、［シフトダウンする］→［シフトダウンしない］→［シフトダウンする］・・・と替わります。

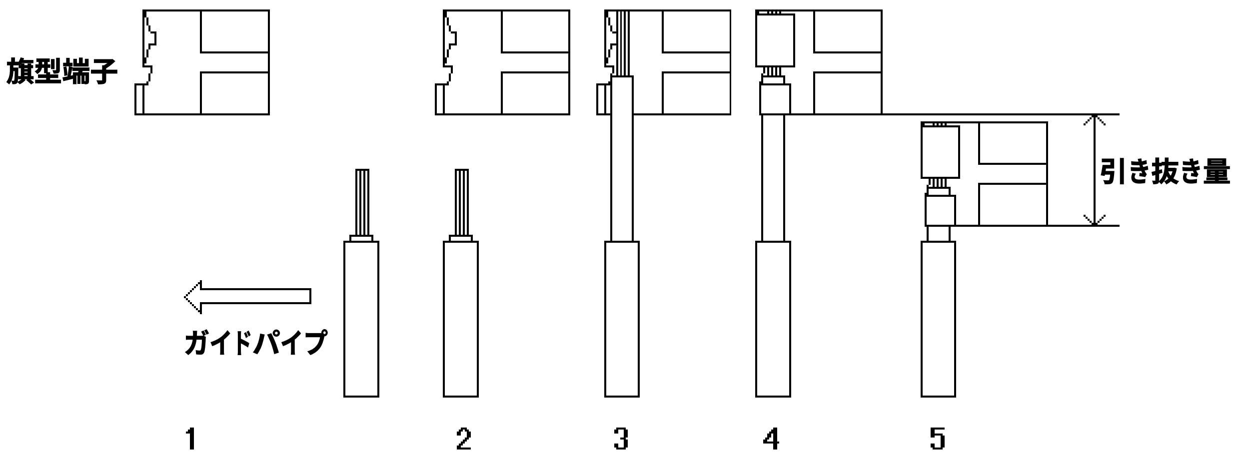
⑪クリンパー：先端側のクリンパーの動作を行うかの設定。　圧着時は、ONにします。

クリンパーに付いている電源スイッチが ON していても、このキーでクリンパーの動作を止める事ができます。　［クリンパー］を触れるたびに、［クリンパーON］→［クリンパーOFF］→［クリンパーON］・・・と替わります。

⑫引き抜き量：旗型端子を圧着するときに、圧着後、端子を引き抜く量です。

（必要な場合、代理店にご相談して下さい）

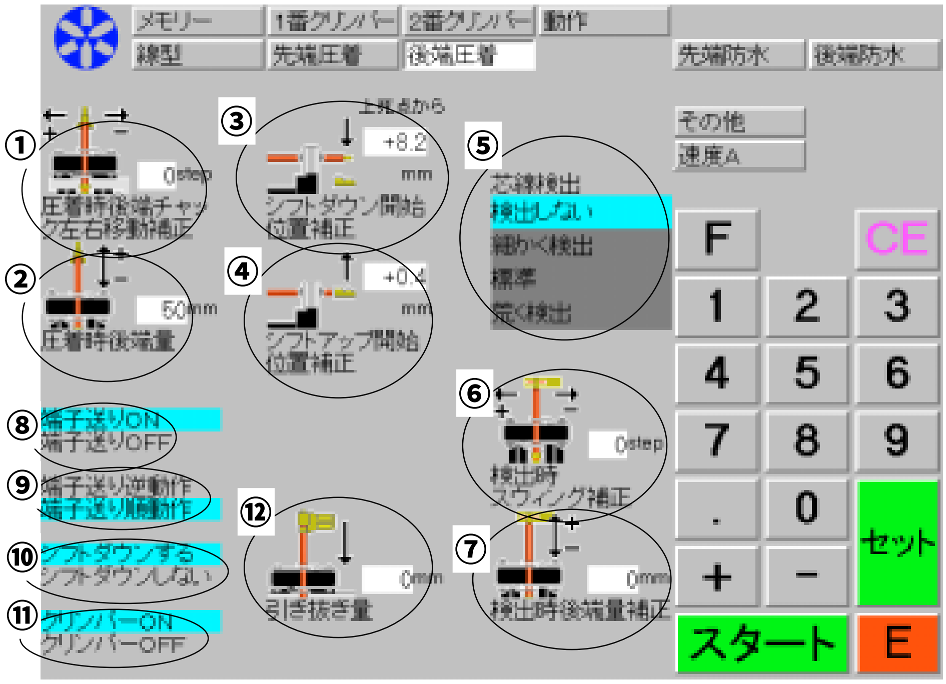
圧着後、端子とアプリケータがぶつからない程度（だいたい端子の長さの 1.5 倍）を設定して下さい。



1.先端側をストリップした電線が圧着位置まで送られる。
2.“シフトダウン上位置”に合わせた高さに、ガイドパイプが下がる。
3.［圧着時先端量］で設定された量だけ電線を出す。
4.シフトダウンして、圧着する。
5.シフトダウンしたまま、端子（電線）を引き抜く。

⚠ 旗型端子の圧着を行う場合、［1番クリンパー］　［より高度な設定へ］　［引き抜き開始位置］　に“150”　～　“190”　の数値を入力してください。

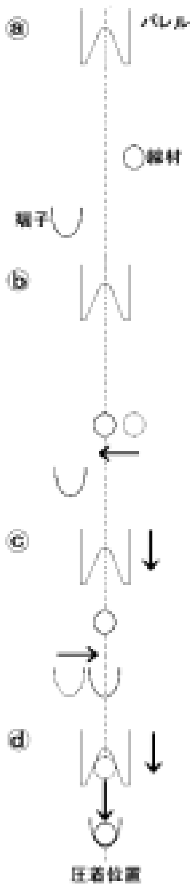
後端圧着･･･後端側の圧着の位置、シフトダウンのタイミング、センサーの位置などの設定を行います。



①圧着時後端チャック左右移動補正：線材の後端がアプリケータの圧着位置に来るようにグリップを左右に移動させます。（P,55参照）

②圧着時後端量：線材の芯線が端子の圧着位置に来るようにグリップを前後させます。（P,55参照）

③シフトダウン開始位置補正：上死点が、0mm として、バレルが上死点からどれだけ下がったら、シフトダウン（線材の沈み込み）を開始するかの設定です。



ⓐ線材のストリップを行います。

ⓑ線材を圧着位置まで持って行きます。（グリップが左へ回転移動）
バレルは、上死点で待機。

ⓒバレルが下がり始め、端子が圧着位置に送り込まれるまでは線材は上で待機する。

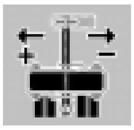
ⓓバレルの位置が、［シフトダウン開始位置補正］の数値となったら、線材がシフトダウン（線材の沈み込み）する事により端子の中に入る。

④シフトダウン終了位置補正：下死点が、0mm として、バレルが下死点からどれだけ上がったら、シフトアップを開始するかの設定です。

※⑤，⑥，⑦
ストリップセンサー（オプション）が取り付いている場合のみ表示します。
ストリップのみ（圧着しなく、被覆剥ぎのみ）の加工のときだけ使用できます。

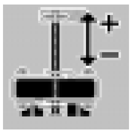
⑤芯線検出：後端側ストリップセンサー（オプション）を使用する時の、芯線の状態の検出モードを設定します。
どれか1ヶを選択して下さい。　青色となったモードを選択しています。

⑥検出時スウィング補正：線材がストリップセンサーの中央に来るように左右させます。



・・・　3　2　1　0　－1　－2　－3　・・・
左側に補正　補正なし　右側に補正

⑦検出時後端量補正：線材の剥ぎ取り位置が、センサー上に来るように前後させます。



・・・　3　2　1　0　－1　－2　－3　・・・
左側に補正　補正なし　右側に補正

⑧端子送り：後端側のエンドフィード用端子送り（オプション）を使用するかの設定です。
これを使用する事により、エンド端子に良くある端子の持ち上がりを無くす事ができます。
[端子送り] を触れるたびに、[端子送りON] → [端子送りOFF] → [端子送りON] ・・・と替わります。

⑨端子送り順動作：端子リールの巻き方向によってエンドフィード用端子送り用ガイド板の動作を逆にしたりします。 ⑧端子送りを“ON”とした時に表示されます。
[端子送り順動作] を触れるたびに、[端子送り順動作] → [端子送り逆動作] → [端子送り順動作] ・・・と替わります。

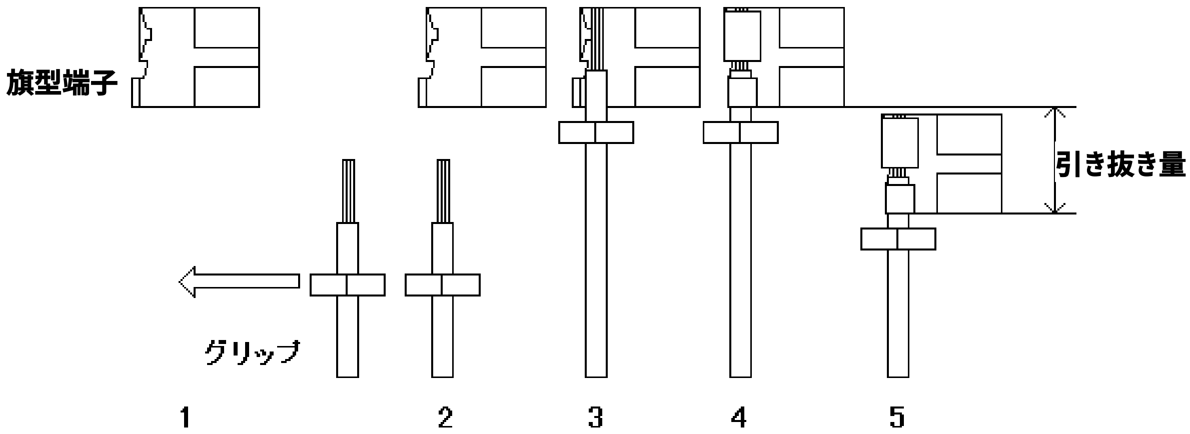
⑩シフトダウン：後端圧着時にグリップを下げる動作（沈み込み）の設定。
[シフトダウン] を触れるたびに、[シフトダウンする] → [シフトダウンしない] → [シフトダウンする] ・・・と替わります。

⑪クリンパー：後端側のクリンパーの動作を行うかの設定。　圧着時は、ONにします。
クリンパーに付いている電源スイッチが ON していても、このキーでクリンパーの動作を止める事ができます。
[クリンパー] を触れるたびに、[クリンパーON] → [クリンパーOFF] → [クリンパーON] ・・・と替わります。

⑫引き抜き量：旗型端子を圧着するときに、圧着後、端子を引き抜く量です。

（必要な場合、代理店にご相談して下さい）

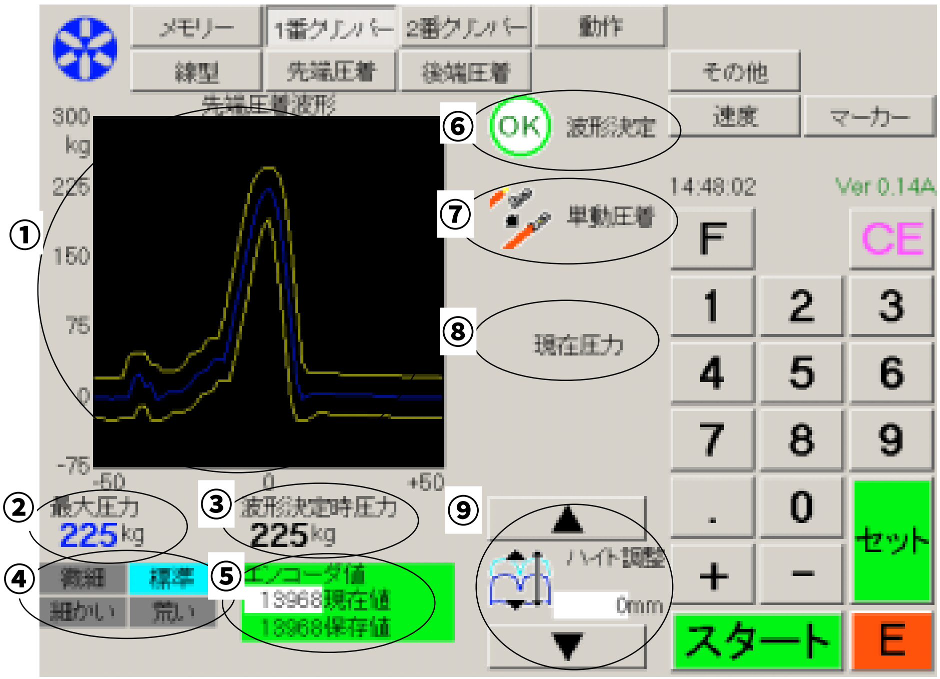
圧着後、端子とアプリケータがぶつからない程度（だいたい端子の長さの1.5倍）を設定して下さい。



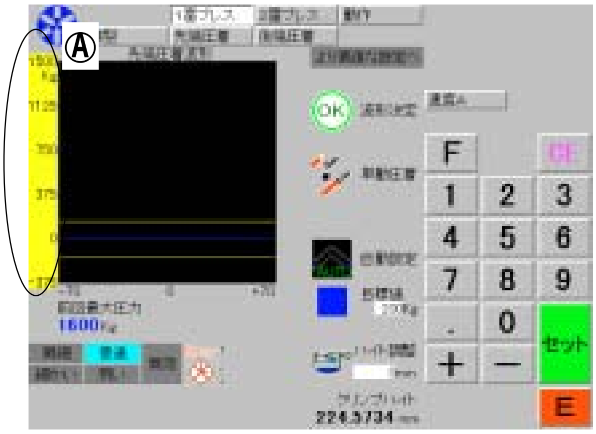
1．後端側をストリップした電線が圧着位置まで送られる。
2．圧着位置で停止。
3．［圧着時後端量］で設定された量だけ電線を出す。
4．シフトダウンして、圧着する。
5．シフトダウンしたまま、端子（電線）を引き抜く。

⚠ 旗型端子の圧着を行う場合、［2番クリンパー］［より高度な設定へ］［引き抜き開始位置］に“150”～“190”の数値を入力してください。

1番クリンパー･･･先端側のクリンパーのクリンプハイト、クリンプフォースの設定を行います。



①先端圧着波形：先端の端子を圧着したときの圧力波形を表示します。



Ⓐ縦軸：圧力　数字に触れますと縦軸の周囲が黄色となり、表示する圧力の数値を［＋］，［−］で加減できます。

圧着波形をなるべく大きく表示し、なおかつ上側へはみ出さない様にします。（P.６２参照）



Ⓑ横軸：角度　数字に触れますと横軸の周囲が黄色となり、表示する角度の範囲を［＋］，［−］で加減できます。（P.６３参照）

②最大圧力：現在 "先端圧着波形"で表示しているグラフの頂点の圧力数値です。
ログの一覧表を印刷したときに、この数値が表示されます。

③波形決定時圧力：決定したときの波形の最大圧力値です。

④微細・細かい・標準・荒い：クリンプフォースモニタを使用して加工する場合の、基準波形からの許容値の設定です。 青色に替わったキーを選択しています。

微細　：±3%　　　最大圧力のみ±1．5%
細かい：±5%　　　最大圧力のみ±2．5%
標準　：±10%　　　最大圧力のみ±5%
荒い　：±15%　　　最大圧力のみ±7．5%

この許容値の設定により、圧着波形の黄色の許容値波形（P．65の図10 のC，D）の幅が替わります。

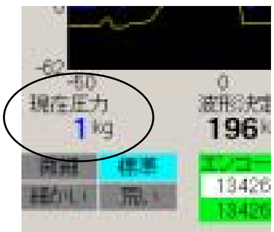
⑤エンコーダ値：現在値（現在のラム高さ）と、保存値（記憶してあるラム高さ）とを表示しています。
これにより、メモリーを読み出しましたら、一度合わせたハイトの高さに自動で調整します。
2つの数値が同じならば緑色になり、違う場合赤色となります。

⚠ 必ず、上下の数値が同じになっている事を確認して下さい。
必ず量産前には、クリンプハイトを計測して下さい。

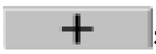
⑥波形決定：現在 "先端圧着波形"で表示しているグラフを、これから加工する圧着時の波形の良否基準とする場合に触れます。

⑦単動圧着：クリンパーのみ動作させ、1回だけ圧着を行う場合に触れます。
手圧着する場合や、波形のチェックに使用します。

⑧現在圧力：キーを触れたときの圧力センサーに掛かっている圧力を表示します。
最大圧力を表示している箇所に表示します。



⑨ハイト調整：既に圧着した端子のクリンプハイトを計り、それより更にクリンプハイトを調整する場合に使用します。
クリンプハイトを0．02mm 小さくしたい　　[－] [0] [.] [0] [2] [セット] と触れて下さい。
クリンプハイトを0．05mm 大きくしたい　　[0] [.] [0] [5] [セット] と触れて下さい。



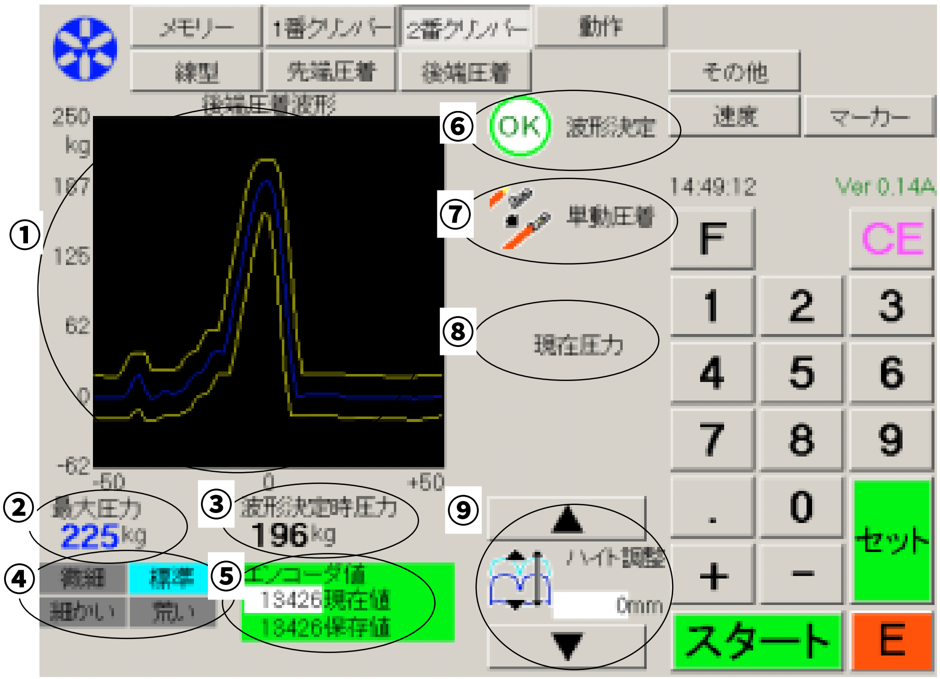
を触れることにより、クリンプハイトを 0．001mm 単位で増やせます。



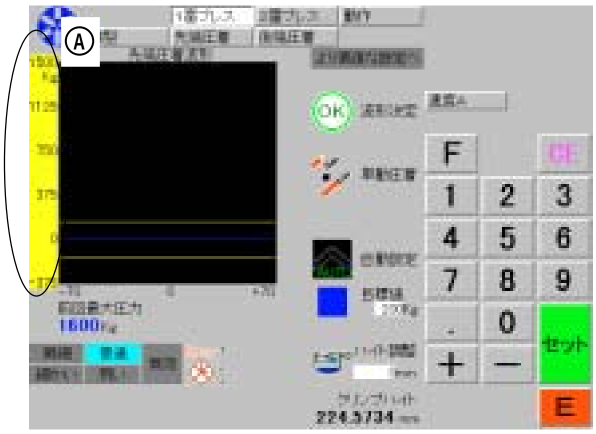
を触れることにより、クリンプハイトを 0．001mm 単位で減らせます。

これにより、手回しハンドルや、ノブを使用する事なく適切なクリンプハイトに調整できます。
このキーでクリンプハイトを調整してから、アプリケータでインシュレーションを調整して下さい。

2番クリンパー･･･後端側のクリンパーのクリンプハイト、クリンプフォースの設定を行います。



①後端圧着波形：後端の端子を圧着したときの圧力波形を表示します。



Ⓐ縦軸：圧力　　**数字に触れますと縦軸の周囲が黄色となり、表示する圧力の数値を［＋］，［－］で加減できます。**

圧着波形をなるべく大きく表示し、なおかつ上側へはみ出さない様にします。**（P.６２参照）**



Ⓑ横軸：角度　　**数字に触れますと横軸の周囲が黄色となり、表示する角度の範囲を［＋］，［－］で加減できます。****（P.６３参照）**

Ⓑ

②最大圧力：現在 “後端圧着波形”で表示しているグラフの頂点の圧力数値です。
ログの一覧表を印刷したときに、この数値が表示されます。

③波形決定時圧力：決定したときの波形の最大圧力値です。

④微細・細かい・標準・荒い：クリンプフォースモニタを使用して加工する場合の、基準波形からの許容値の設定です。 青色に替わったキーを選択しています。

微細　：±3%　　　最大圧力のみ±1．5%
細かい：±5%　　　最大圧力のみ±2．5%
標準　：±10%　　　最大圧力のみ±5%
荒い　：±15%　　　最大圧力のみ±7．5%

この許容値の設定により、圧着波形の黄色の許容値波形（P．65の図10 のC，D）の幅が替わります。

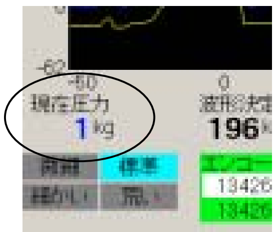
⑤エンコーダ値：現在値（現在のラム高さ）と、保存値（記憶してあるラム高さ）とを表示しています。
これにより、メモリーを読み出しましたら、一度合わせたハイトの高さに自動で調整します。
2つの数値が同じならば緑色になり、違う場合赤色となります。

⚠ 必ず、上下の数値が同じになっている事を確認して下さい。
必ず量産前には、クリンプハイトを計測して下さい。

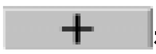
⑥波形決定：現在 “先端圧着波形”で表示しているグラフを、これから加工する圧着時の波形の良否基準とする場合に触れます。

⑦単動圧着：クリンパーのみ動作させ、1回だけ圧着を行う場合に触れます。
手圧着する場合や、波形のチェックに使用します。

⑧現在圧力：キーを触れたときの圧力センサーに掛かっている圧力を表示します。
最大圧力を表示している箇所に表示します。



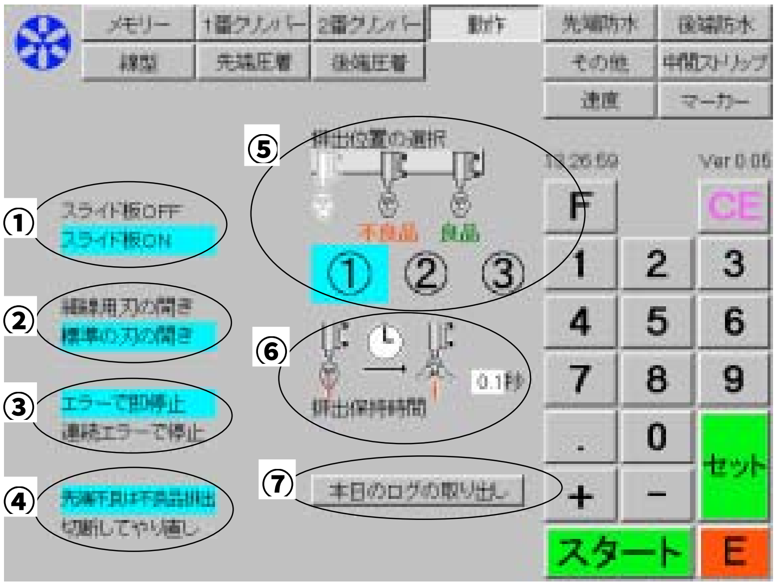
⑨ハイト調整：既に圧着した端子のクリンプハイトを計り、それより更にクリンプハイトを調整する場合に使用します。
クリンプハイトを0．02mm 小さくしたい　　[ー][0][.][0][2][セット]と触れて下さい。
クリンプハイトを0．05mm 大きくしたい　　[0][.][0][5][セット]と触れて下さい。

を触れることにより、クリンプハイトを 0．001mm 単位で増やせます。

を触れることにより、クリンプハイトを 0．001mm 単位で減らせます。

これにより、手回しハンドルや、ノブを使用する事なく適切なクリンプハイトに調整できます。
このキーでクリンプハイトを調整してから、アプリケータでインシュレーションを調整して下さい。

動作 ・・・・・・・刃の開き，エラー停止などのC555S，C558Sの動作の選択です。



①スライド板：7メカのスライド板の動作の設定です。
固めの電線でスライド板を使用しなくても加工できる線の場合、OFFにします。

②標準の刃の開き：細い線材を加工する時と、太い線材を加工する時と刃の開き量を替える事により、加工速度が速くなります。
細線用は、0．3sq (AWG#22)より細い線を加工のときに使用します。
ただし、線材のクセがあるなどの時は、標準にして下さい。
ここを触れるたびに、[標準の刃の開き] → [細線の刃の開き] → [標準の刃の開き] ・・・と替わります。

③エラーで停止：クリンプフォースモニタで何回エラーと判断した時、C558本体を停止させるかの設定です。
ここを触れるたびに、[エラーで即停止] → [連続エラーで停止] → [エラーで即停止] ・・・と替わります。

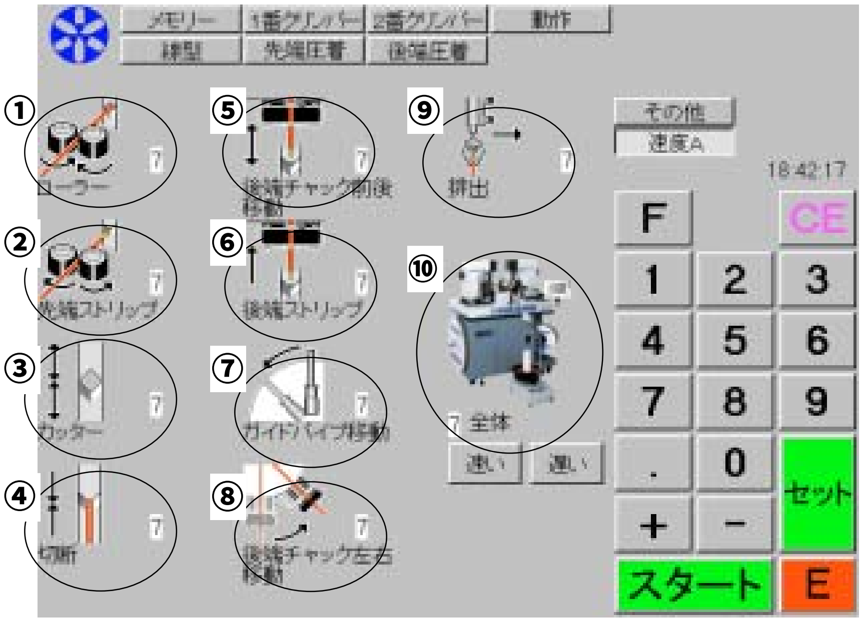
④先端不良：先端側のクリンプフォースモニタでの不良と判断した時の動作。
先端不良は不良品排出：全長100mm程で切断して、⑤で設定している不良品排出位置に排出。
切断してやり直し：全長20mmで切断して、ゴミ箱に落とします。

⑤加工し終えた線材を排出する位置の設定です。
全長が短い線材の加工の時は、①が便利です。
全長が長い線材の加工の時は、②が便利です。
全長が短い線材の加工で、コンベアー使用時は、②が便利です。
全長が長い線材の加工で、コンベアー使用時は、③が便利です。

⑥排出チャックが線材を排出する位置に来てから、どれだけ保持して放すか入力します。
オプションのコンベアーを使用するときに、先端側圧着端子がコンベアーのベルトから落ちてから排出チャックが線材を放すと、排出された線材が揃います。

⑦本日のログ取り出し：今日の加工した電線のクリンプフォースデータの取り出し (17) 加工履歴参照)

速度A ・・・・・各モーターの速度の設定を行います。



線材によっては、モーターの速度が速いと脱調を起こす場合があります。そのような場合は、各動作を動かしているモーターの速度を単独で変更する事ができます。

1　　2　　3　　4　　5　　6　　7　　8　　9

遅い◀------------------------- 普通 -------------------------▶ 速い

①ローラー：先端側のストリップする時以外の、ローラーの回転速度です。

②先端ストリップ：先端側のストリップする時のローラーの回転速度です。

③カッター：線材を切断する時以外の、刃の開閉速度です。

④切断：線材を切断する時の刃の開閉速度です。

⑤後端チャック前後移動：後端側のストリップする時以外の、グリップの移動速度です。

⑥後端ストリップ：後端側のストリップする時のグリップの移動速度です。

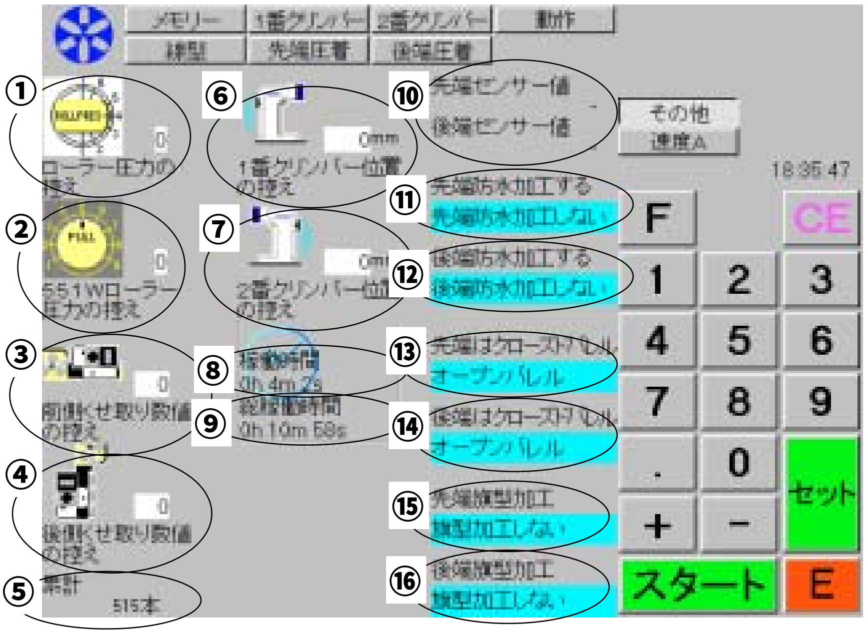
⑦ガイドパイプ移動：先端を剥ぎ取った後、圧着するためにガイドパイプをアプリケータまで回転移動させる速度です。

⑧後端チャック左右移動：後端を剥ぎ取った後、圧着するためにグリップをアプリケータまで回転移動させる速度です

⑨排出：加工後の線材を排出位置まで移動させる速度です。

⑩全体：全ての速度を一度に変更できます。
ただし、個別に違う数値（速度）で設定していても、全て同じ数値となります。

その他　・・・・・手動で設定する個所の数値の入力です。



①ローラー圧力の控え：加工する線材の種類により、線材を挟み込むローラーの圧力を調整しますが、その位置をここに記憶させておくと、メモリー読出した際、この数値を参考にし、圧力つまみを合わせます。

②551Wローラー圧力の控え：オプションのWローラーを使用している場合のみ。
加工する線材の種類により、線材を挟み込むローラーの圧力を調整しますが、その位置をここに記憶させておくと、メモリー読出した際、この数値を参考にし、圧力つまみを合わせます。

③前側くせ取り数値に控え：加工する線材の種類により、CN-4503 などのくせ取り強さを調整しますが、
④後側くせ取り数値に控え：そのダイヤルの数値をここに記憶させておくと、メモリー読出した際、この数値を参考にし、ダイヤルの数値を合わせます。
どちらを前側，後側にしても良いです。

⑤ 累計：C555，C558が今までに何本加工したかを表示します。良品，不良品すべての合計。
V刃の交換の目安などに使用します。

⑥1番クリンパー位置の控え
⑦2番クリンパー位置の控え
：クリンパースライド位置を見る為にスライド板横にメジャーシールが貼ってあります。その位置をここに記憶させておくとメモリー読出した際この数値を参考にし、クリンパー位置をスライドダイヤルで合わせます。

⑧稼働時間：C558が加工している時間の積算計です。 [通常加工] のときのみ、積算します。
[稼働時間] [0] [セット]　で、リセット可能です。

⑨総稼働時間：C558が加工している時間の積算計です。 [通常加工] のときのみ、積算します。
リセットできません。

⑩先端センサー値：オプションのストリップセンサーが装備されているとき、そのストリップセンサーの赤い光
後端センサー値：の受光量（ＦＲＥＥ値）を表示しています。ストリップセンサーの保守などにこの数値を参考にします。

⑪先端防水加工：防水ゴム挿入する際に、選択して下さい。
ここを触れるたびに、[先端防水加工する] → [先端防水加工しない] → ・・・と替わります。
⑫後端防水加工：防水ゴム挿入する際に、選択して下さい。　　　Ｃ５５８のみ
ここを触れるたびに、[後端防水加工する] → [後端防水加工しない] → ・・・と替わります。

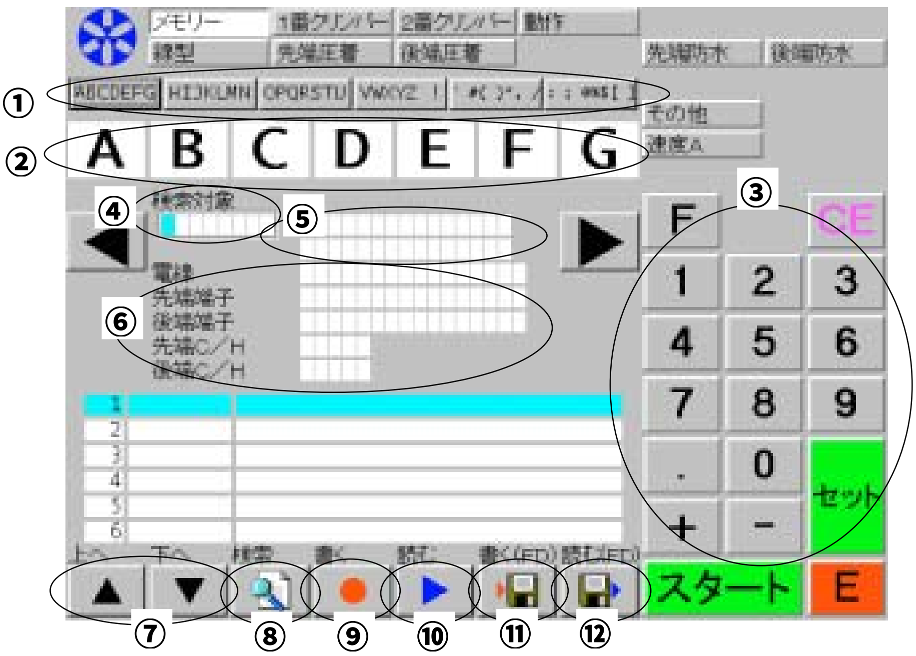
⑬先端はクローズドバレル：クローズドバレル端子を圧着加工する際に、選択して下さい。
（必要な場合、代理店にご相談して下さい）
ここを触れるたびに、[先端はクローズドバレル] → [オープンバレル] →・・・と替わります。

⑭後端はクローズドバレル：クローズドバレル端子を圧着加工する際に、選択して下さい。
（必要な場合、代理店にご相談して下さい）
ここを触れるたびに、[後端はクローズドバレル] → [オープンバレル] →・・・と替わります。

⑮先端旗型加工：旗型端子を圧着加工する際に、選択して下さい。
（必要な場合、代理店にご相談して下さい）
ここを触れるたびに、[先端旗型加工] → [旗型加工しない] → [先端旗型加工] ・・・と替わります。

⑯後端旗型加工：旗型端子を圧着加工する際に、選択して下さい。
（必要な場合、代理店にご相談して下さい）
ここを触れるたびに、[後端旗型加工] → [旗型加工しない] → [後端旗型加工] ・・・と替わります。

メモリー　・・・・・加工データの記憶，呼出しを行います。



①文字選択キーです。

ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ　!“#()*／:;　の36種類のアルファベットと記号が並んでいます。入力したい文字が表示されているキーを触れて、画面上の②に表示させて下さい。

②文字入力キーです。

入力したい文字を触れて、④，⑤，⑥に文字を入力してください。

③数字入力キーです。

入力したい数字と＋．－キーを触れて下さい。

④検索タイトル

検索する際に使用するタイトルを入力します。 最大8文字です。
加工している電線の図面番号や線票番号などを入力すると便利に使用できます。

⑤コメント

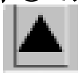
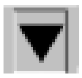
記憶するデータのコメントを入力します。 最大30文字です。
加工している担当者名や記憶した日付けなどを入力しますと、記憶しているデータの内容が分り易いです。

⑥メモ

加工している電線の種類・端子の種類・クリンプハイトをここに入力しておきますと、加工履歴をプリントアウトしたときや、後からデータを見る時に、どの様な加工をしたかわかります。

⑦記憶しているデータ

④，⑤で入力した、検索タイトル，コメントが表示されます。500種類のデータの記憶ができます。

 キーで、1段上に送ります。  キーで、1段下に送ります。

⑧検索：記憶しているデータから④の検索タイトルで探し出す場合に使用します。

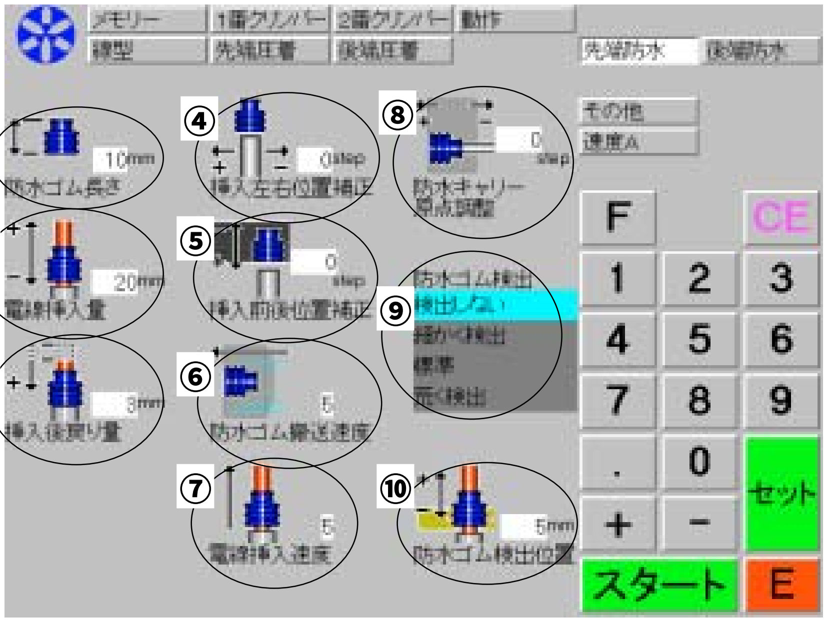
⑨書く：現在加工しているデータを記憶させます。

⑩読む：青色になっている番号のデータを読み出します。

⑪フロッピーへの記憶：C555・C558本体で記憶している500種類の加工データをフロッピーに記憶させます。

⑫フロッピーからの読み出し：フロッピーに記憶させてある加工データを、C555・C558本体で記憶している500種類の加工データに上書きします。

先端防水‥‥‥先端側にて防水ゴム挿入圧着をする際の設定を行います。



①防水ゴム長さ：加工する防水ゴムの長さを入力します。

②電線挿入量：防水ゴムに電線を挿入する長さを入力します。

③挿入後戻り量：防水ゴムに電線を挿入した後、すぐに電線を引き戻す長さを入力します。

④挿入左右位置補正：防水ゴムに電線を挿入する際、ガイドパイプ中心と防水ゴムの中心が一直線上になるように設定します。

⑤挿入前後位置補正：防水ゴムに電線を挿入する際、ガイドパイプの先端と防水ゴムとの隙間が無いように設定します。

⑥防水ゴム搬送速度：防水ゴムをつかんで移動するチャックの移動速度です。

⑦電線挿入速度：防水ゴムに電線を挿入する速度です。

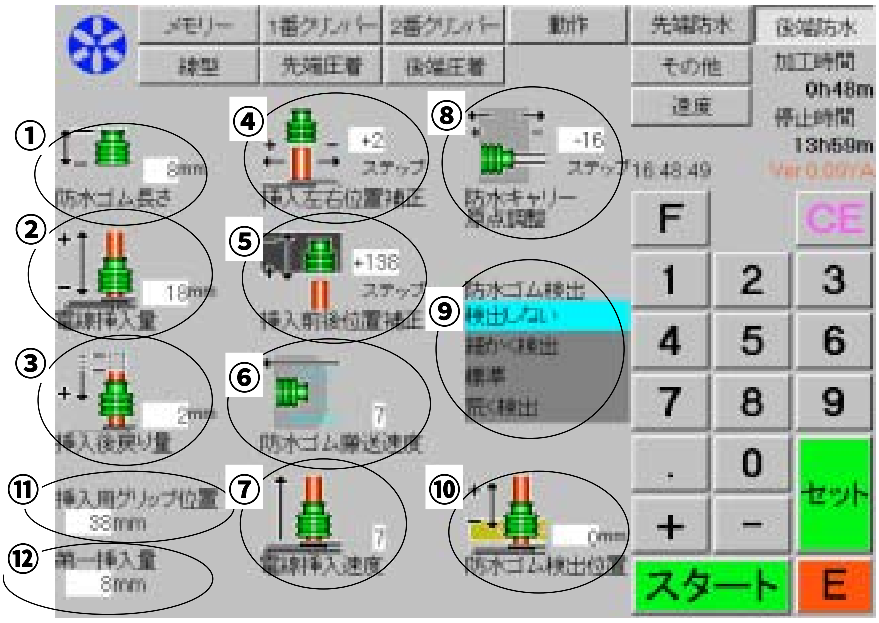
⑧防水キャリー原点調整：キャリーチャックを前後に移動させ、防水ゴムを確実につかめるように設定します。

⑨防水ゴム検出：防水ゴムが電線に挿入されているかの検出モードを設定します。
どれか1ヶを選択して下さい。　　青色となったモードを選択しています。

検出しません：防水ゴムの検出をしません。
細かく検出　：電線直径の25%以上、太いとOK。
標準　　　　：電線直径の15%以上、太いとOK。
荒く検出　　：電線直径より少しでも、太いとOK。

⑩防水ゴム検出位置：防水ゴムの先端または後端が、センサーの赤光上に来るように、設定します。

後端防水・・・・・後端側にて防水ゴム挿入圧着をする際の設定を行います。　⚠ C558のみ



①防水ゴム長さ：加工する防水ゴムの長さを入力します。

②電線挿入量：防水ゴムに電線を挿入する長さを入力します。

③挿入後戻り量：防水ゴムに電線を挿入した後、すぐに電線を引き戻す長さを入力します。

④挿入左右位置補正：防水ゴムに電線を挿入する際、グリップの中心と防水ゴムの中心が一直線上になるように設定します。

⑤挿入前後位置補正：防水ゴムに電線を挿入する際、グリップの先端と防水ゴムとの隙間が無いように設定します。

⑥防水ゴム搬送速度：防水ゴムをつかんで移動するチャックの移動速度です。

⑦電線挿入速度：防水ゴムに電線を挿入する速度です。

⑧防水キャリー原点調整：キャリーチャックを前後に移動させ、防水ゴムを確実につかめるように設定します。

⑨防水ゴム検出：防水ゴムが電線に挿入されているかの検出モードを設定します。
どれか１ヶを選択して下さい。　青色となったモードを選択しています。

検出しません：防水ゴムの検出をしません。
細かく検出　：電線直径の２５％以上、太いとＯＫ。
標準　　　　：電線直径の１５％以上、太いとＯＫ。
荒く検出　　：電線直径より少しでも、太いとＯＫ。

⑩防水ゴム検出位置：防水ゴムの先端または後端が、センサーの赤光上に来るように、設定します。

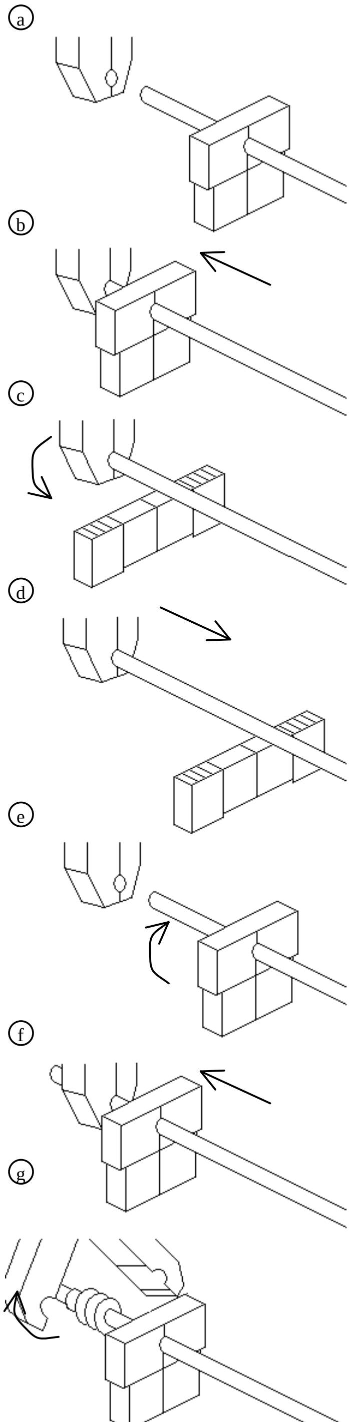
⑪挿入用グリップ位置：２段階挿入を行います。

電線に曲がりが強く、短く持ってしか挿入を行えない。さらに、その位置ではアプリケータとグリップが干渉して圧着出来ない場合に使用します。

⚠ ２段階挿入を行わない場合、[挿入用グリップ位置] に　[0] を入力して下さい。
[線型] 画面の [グリップ位置] の数値より、大きい数値を入力して下さい。

⑫第一挿入量：２段階挿入を行う場合の１回目の挿入量です。

⚠ [後端防水] 画面の [電線挿入量] の数値より、小さい数値を入力して下さい。
[後端防水] 画面の [電線挿入量] には、<u>、2回で挿入する合計</u>の数値を入力して下さい。



２段階挿入の手順

ⓐ [挿入用グリップ位置] で電線を掴んで、挿入位置に来ます。

ⓑ [第一挿入量] の設定量、電線を防水ゴムに挿入します。

ⓒグリップが開きます。

ⓓグリップは、[グリップ位置] の設定数値まで移動します。

ⓔグリップが閉じて、電線を保持します。

ⓕ残りの挿入量　挿入します。

※残りの挿入量とは、

[電線挿入量]　－　[第一挿入量]　＝　残りの挿入量

ⓖキャリーチャックが開きます。

6）端子を圧着する前に

⚠ 1．電線の切断皮剥きの加工ができる前に端子を圧着することはできません。

2．電線の加工ができるようになるまで、この取扱説明書の順序で操作を行なってください。

7）端子を圧着しないで電線加工



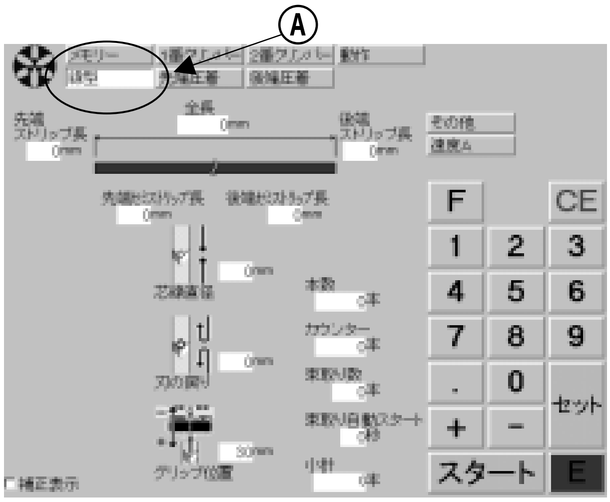
1．左図1の加工例に従って、電線のみの加工を行ないます。

2．完全に電線の加工が出来るまでは端子圧着は行なえません。

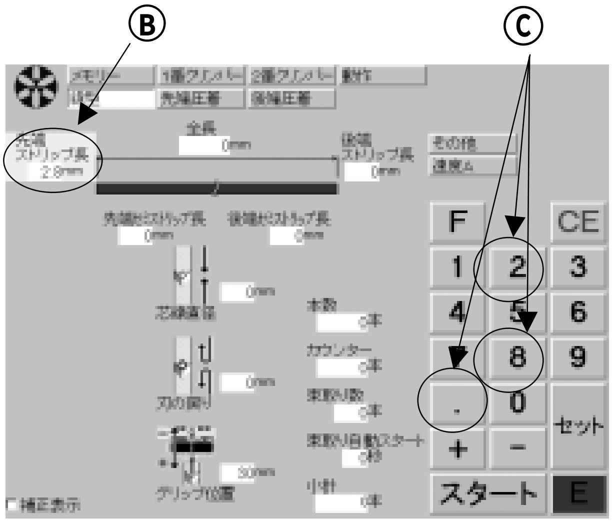
3．圧着機後部のセレクトスイッチはOFF（O）にしておきます。（P，10参照）

4．先端剥取り長さの設定　　2．8mm の場合

※操作パネル上で加工データーを入力していきます。



Ⓐ: [線型] を触れます。

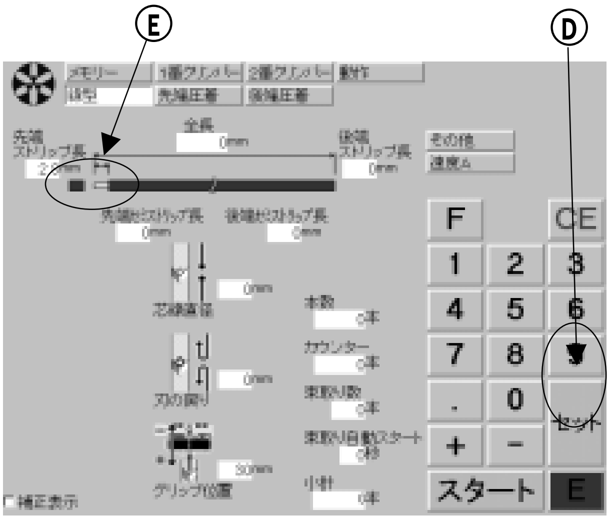


Ⓑ：[先端ストリップ長] を触れます。

すると、[先端ストリップ長]の周囲が黄色の点滅となります。

Ⓒ：[2]　[.]　[8] と順に触れます。

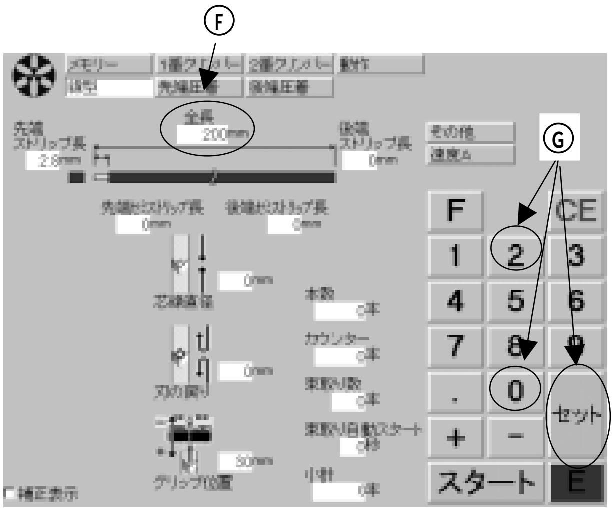
すると、Bの白マスに “2．8“と表示されます。



Ⓓ: [セット] を触れると黄色点滅から点灯となり、決定となります。

Ⓔ: すると、線材の絵がストリップした状態に変わります。

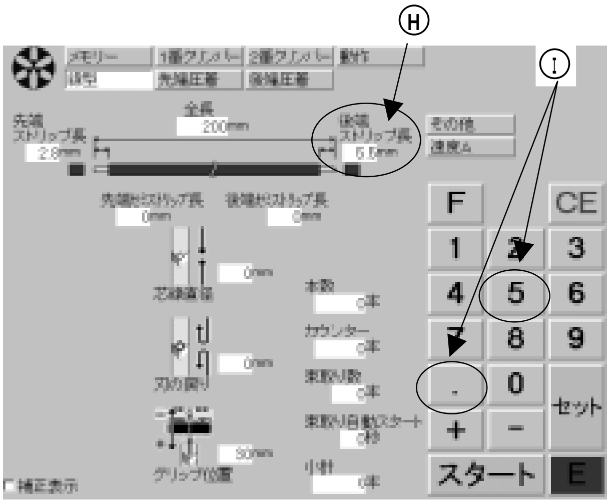
間違いならもう一度 [先端ストリップ長] を触れてやり直して下さい。



5. 全長の設定　　200mm の場合

Ⓕ: [全長] を触れます。
すると、[全長] の周囲が黄色点滅になります。

Ⓖ: [2] [0] [0] [セット] と順に入力しますと、黄色点滅から点灯になり、決定となります。



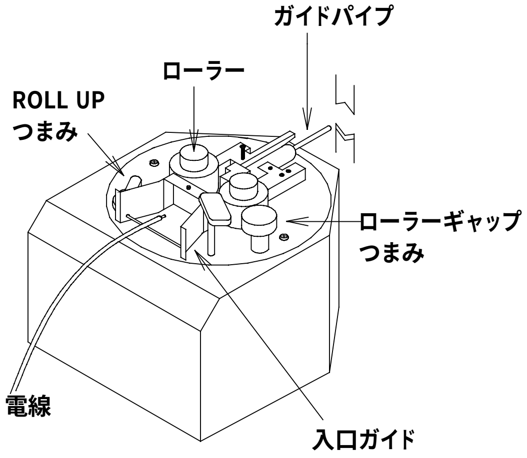
6. 後端の設定　5.5mm の場合

Ⓗ: [後端ストリップ長] を触れます。
すると、[後端ストリップ長]の周囲が黄色点滅となります。

Ⓘ: [5] [.] [5] [セット] と順に入力しますと、黄色点滅から点灯になり、決定となります。
すると、白マスに "5.5"と表示されます。

この場合、セミストはしませんので、[先端セミストリップ長] と [後端セミストリップ長] 共に、"0"であることを確認します。
これで線材寸法加工データ入力は終了しました。

7. 最小限の機能で加工しますので他の機能は省略します。
必要時に後述を参照して下さい。
電線を用意します。(最初は、0.3sq～0.5sq程度が簡単です。)



8．電線のセット

イ．操作パネルの電源スイッチをＯＮにしておきます。

ロ．ローラーギャップつまみは、左一杯にしておきます。

ハ．ROLL UP つまみを左に回しローラーを広げておきます。

ニ．加工する電線をしごいて真直にして、入口ガイド、ガイドパイプを通し、刃から 10mm ほど通過させた所まで電線を出し、ROLL UP つまみを右に回しローラーを閉じさせます。

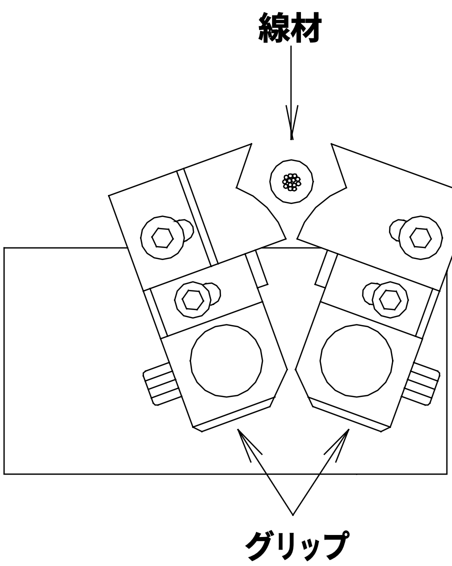
※オプションの１メカWローラーを使用している場合は、

①１メカのローラー（小さいローラー）を閉じさせます。

②電線を軽く引っ張りながら、１メカWのローラー（大きいローラー）を閉じさせます。

［F］キーを触れてから、［＋］キーで電線を送り出します。

［F］キーを触れてから、［－］キーで電線を戻します。



9．グリップ

先端の剥ぎ取りは、ローラーで電線を支え、刃が入りローラーを逆回転させる事によって行ないます。

それに対して、後端は、グリップで支え剥ぎ取りを行ないます。

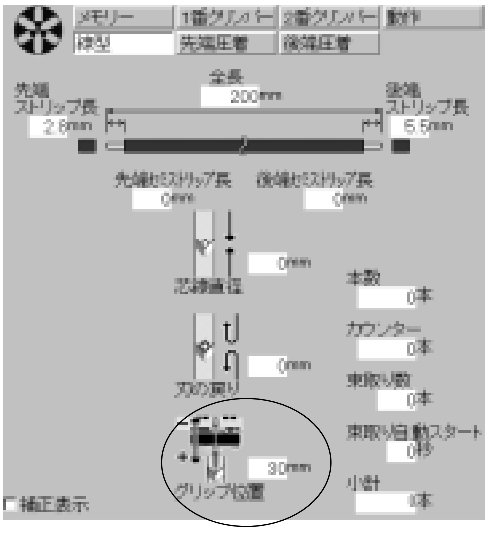
グリップはエアーの力で支えます。

刃の値は適切で、後端が剥取れない場合、エアーの圧力をレギュレーターで強くします。

（Ｐ．６０参照）

後端	グリップ位置
0mm	１５～５０
5mm	１５～４５
10mm	１５～４０
15mm	１５～３５
20mm	１５～３０

後端が左表以外の数値のときは、下記の数式に当てはめてグリップ位置を求めて下さい。

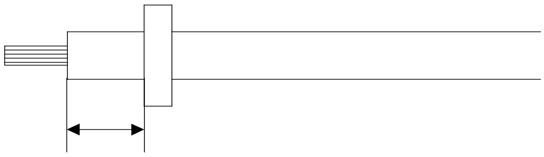


１５≦グリップ位置≦５０－後

例，後端が5mm の場合　　　１５ ≦ グリップ位置 ≦ ５０ － ５

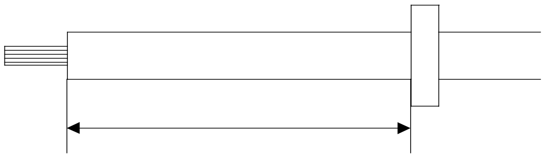
グリップ位置は、１５以上、４５以下となります。

グリップ位置とは：電線のどの位置をつかんで後端加工を行うかを設定します。
数値が大きいほど、ストリップした位置から近くになります。



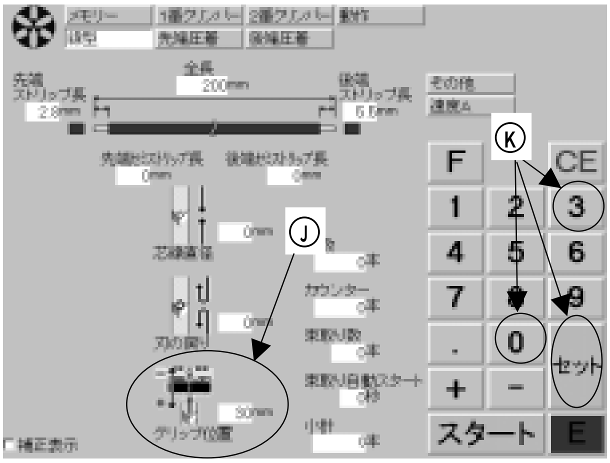
A

A のようにストリップした位置から近くをつかんで加工を行った方が、線材のクセなどの影響が少ないです。



B

しかし、アプリケータの種類などにより、B のようにストリップした位置から離れた所をつかまなければいけない場合があります。



Ⓙ：[グリップ位置] を触れます。

すると、[グリップ位置] の周囲が黄色点滅となります。

Ⓚ：[3] [0] [セット] と順に入力しますと、黄色点滅から点灯になり、決定となります。

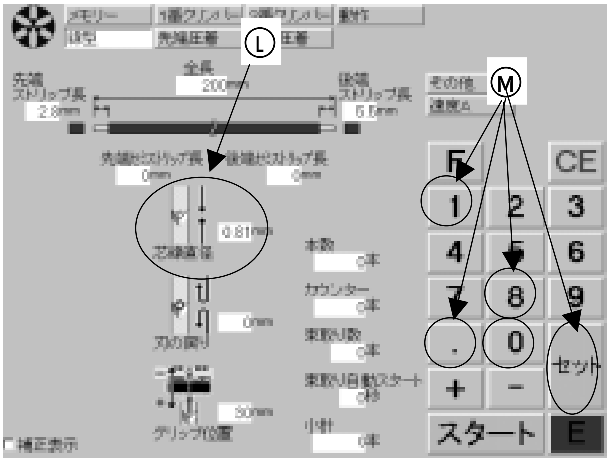
１０．剥ぎ取り時の刃の深さ設定 [芯線直径]

この数値は、加工を行う線材の芯線の直径を入力して下さい。

下表に従って、入力し試し加工を行い、芯線に傷が入る様であれば数値を大きくし、剥ぎ取れない様でしたら小さくしていき、最適な数値を選び下さい。　　０．０１mm 単位で入力できます。

⚠実際には約 0.02mm 単位でしか、刃の開きは変わりません。

面積(m ㎡)	AWG	芯線の直径	面積(m ㎡)	AWG	芯線の直径
０．０３	#３２	０．２０mm	０．４１	#２１	０．７２mm
０．０４	#３１	０．２３mm	０．５２	#２０	０．８１mm
０．０５	#３０	０．２６mm	０．６５	#１９	０．９１mm
０．０６	#２９	０．２９mm	０．８２	#１８	１．０４mm
０．０８	#２８	０．３２mm	１．０４	#１７	１．１５mm
０．１０	#２７	０．３６mm	１．３１	#１６	１．２９mm
０．１３	#２６	０．４１mm	１．６５	#１５	１．４５mm
０．１６	#２５	０．４６mm	２．０８	#１４	１．６３mm
０．２０	#２４	０．５１mm	２．６２	#１３	１．８３mm
０．２６	#２３	０．５７mm	３．３０	#１２	２．０５mm
０．３３	#２２	０．６４mm			



Ⓛ：[芯線直径] を触れます。
すると、[芯線直径] の周囲が黄色点滅となります。

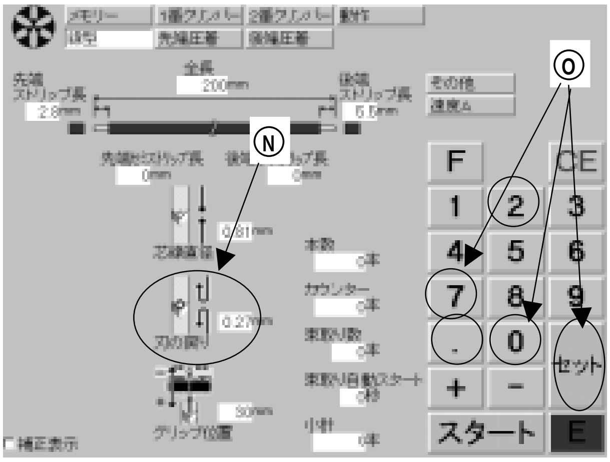
Ⓜ：[0] [.] [8] [1] [セット] と順に入力しますと、黄色点滅から点灯になり、決定となります。

もし、芯線に傷が入る様であれば数値を大きくし、剥ぎ取れない様でしたら小さくしていき、最適な数値を選び下さい。

11．[刃の戻り]

この時に刃が芯線までギリギリ入っていると最適なのですが、そのまま剥ぎ取ると芯線をひっかける恐れがありますので、刃の隙間を少し広げてストリップする事です。
その場合は、[刃の戻り] を触れ、刃の隙間を広げることが出来ます。
通常は、目安として [芯線直径] で入力した値の 1／3を入力して下さい。

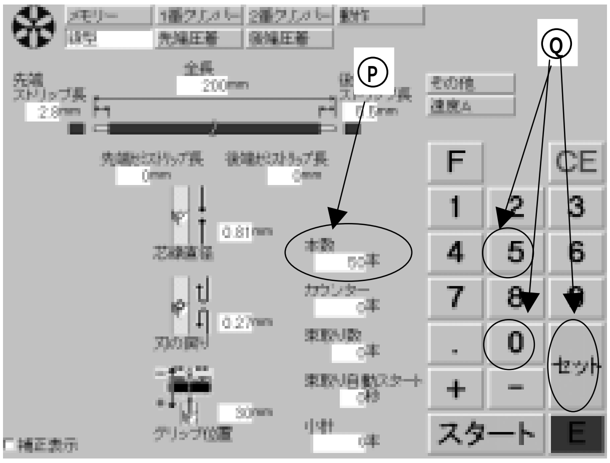
刃を0．27mm だけバックさせる場合



Ⓝ：[刃の戻り] を触れます。
すると、[刃の戻り] の周囲が黄色点滅となります。

Ⓞ：[0] [.] [2] [7] [セット] と順に入力しますと、黄色点滅から点灯になり、決定となります。

12．加工本数の設定　　５０本加工したい場合



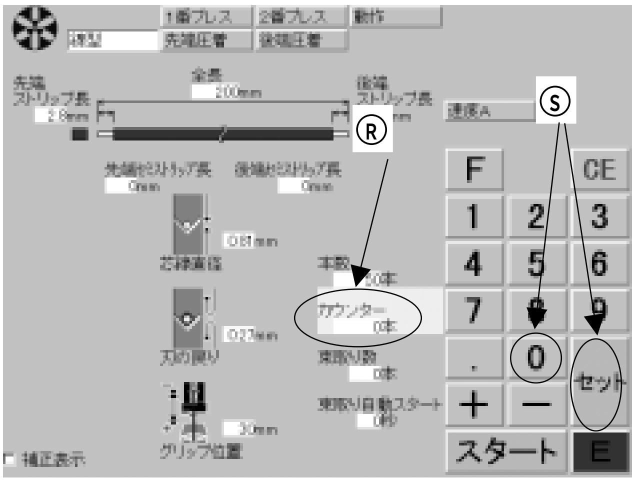
Ⓟ：［本数］を触れます。
すると、［本数］の周囲が黄色点滅となります。

Ⓠ：［5］［0］［セット］と順に入力しますと、黄色点滅から点灯になり、決定となります。

最大９９９，９９９本までセット出来ます。試し加工の時は、２～３本にセットします。
ここまでで、加工条件の設定は、全て入力出来ました。

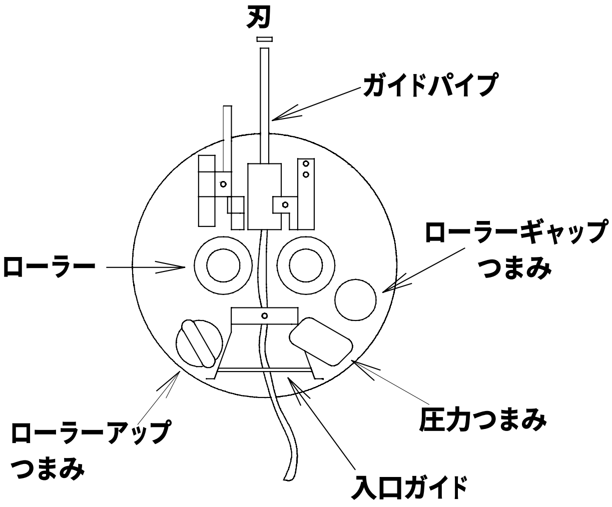
・間違った時や変更したい時
もう一度その入力したい個所を触れれば変更出来ます。

・現在数を“０”にしたい時
［カウンター］が、現在加工した本数です。



Ⓡ：［カウンター］を触れます。
すると、［本数］の周囲が黄色点滅となります。

Ⓢ：［0］［セット］と順に入力しますと、黄色点滅から点灯になり、決定となります。



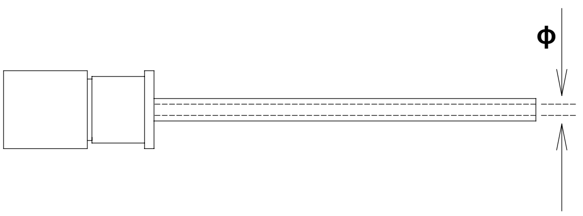
13．圧力とローラーギャップの調整

イ.圧力･･･線材を挟み込んでいるローラーの挟み込んでいる
圧力のことです。

ローラーは電線を送りながら測長する為と、先端の剥ぎ取りの為にあります。
ローラーの圧力は、圧力つまみを上に引っ張りながら廻すことにより調節出来ます。数字が大きくなるほど強くなります。
圧力は線材がスリップしない範囲で弱いほうが良いのですが、最初は"4"にします。

ロ.ギャップ調整

通常、ローラーギャップは、一番狭い位置（つまみは左一杯）で良いのですが、電線を極力つぶしたくない場合は、つまみを右に廻すことによって、ギャップを広くすることが出来ます。



14．ガイドパイプの直径

ガイドパイプは加工したい線材が丁度通る内径が適当です。
クセの強い線材は、特にその必要があります。
表示は、全てその内径を表しています。加工したい線材に合わせてセットしておきます。（P.80、83ガイドパイプの交換方法）

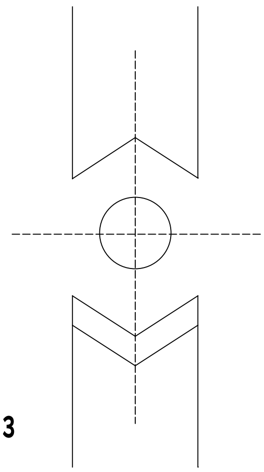


図3

15．ガイドパイプの位置

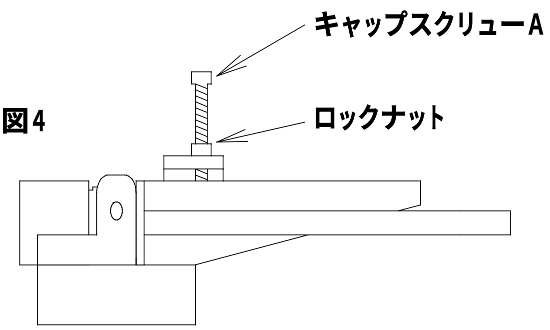
操作パネルの電源スイッチをONで機構部が原点位置で停止します。
その時、左図3の様にガイドパイプの先端が 切断刃の中心位置へ来ます。

もし、来ていない場合は、ガイドパイプが曲がっていますので、新しいガイドパイプと交換して下さい。

16．ガイドパイプの位置調整

・上下の調整は図4のキャップスクリューAのロックナットを緩め調整します。
調整後、ロックを確実にします。
・ガイドパイプ先端の上下位置は出荷時に調整してあります。

図4



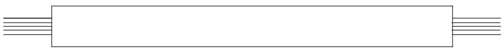


図1

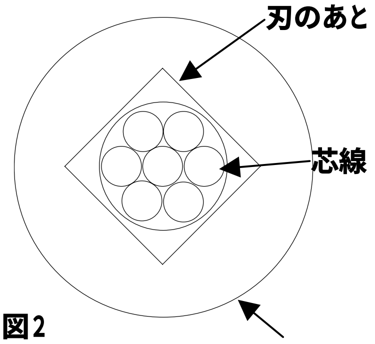


図2

17. 加工された線のチェック

7) の1. ～16. までで線の加工のみのチェックをします。

この段階では、出来上がった線は左図1の様に両端ストリップになるのが重要です。

刃の値をどんどん小さくしていくと、芯線切れを起こします。

逆に大きくしますと、剥ぎ取りが出来なくなります。又、"刃の戻り"の数値を入力して、剥ぎ取ることも重要です。

剥ぎ取った後の断面を見て、図2の様になるのが理想的です。

全長、剥ぎ取り長を測定します。線材によっては多少伸びたりしますので、設定を変更して希望の数値にします。

18. ローラーの種類

7) の13. でローラー圧力とローラーギャップ調整を行っても、線材の被覆にローラーでの押し跡が付く又は、線材の保持力が弱く剥ぎ取りが出来なかったり、全長にバラツキが出る場合には、ローラーを交換して下さい。（別途、購入して下さい。）

あやめ荒ローラー　　あやめ細ローラー　　サンドショットローラー　　ウレタンローラー

大 ◀――――― 線材の保持力 ―――――▶ 小

大 ◀――――― 線材への押し跡 ―――――▶ 小

19. グリップの種類

グリップのエアーの圧力調整を行っても、線材の被覆にグリップでの押し跡が付く又は、線材の保持力が弱く剥ぎ取りが出来ない場合には、グリップを交換して下さい。

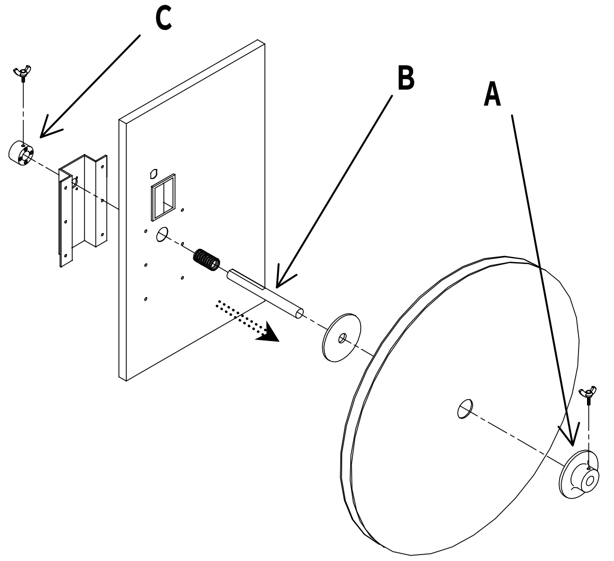
（別途、購入して下さい。）

荒目グリップ　　普通目グリップ　　細目グリップ　　ウレタングリップ

大 ◀――――― 線材の保持力 ―――――▶ 小

大 ◀――――― 線材への押し跡 ―――――▶ 小

8) 端子リールの取り付け方法

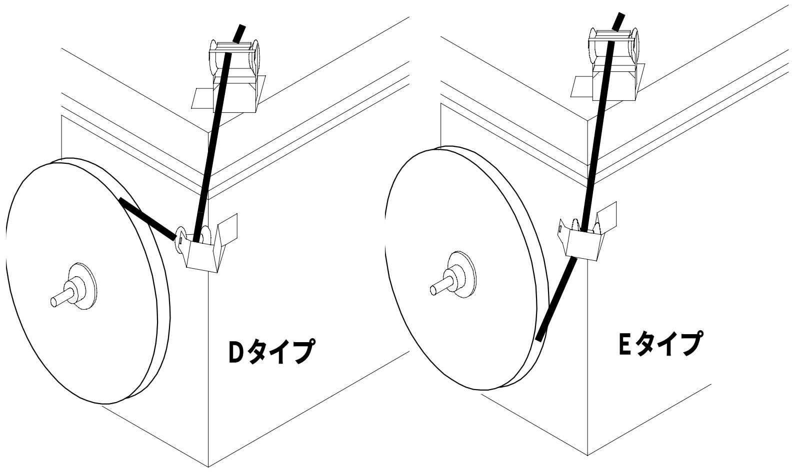


サイド端子の場合

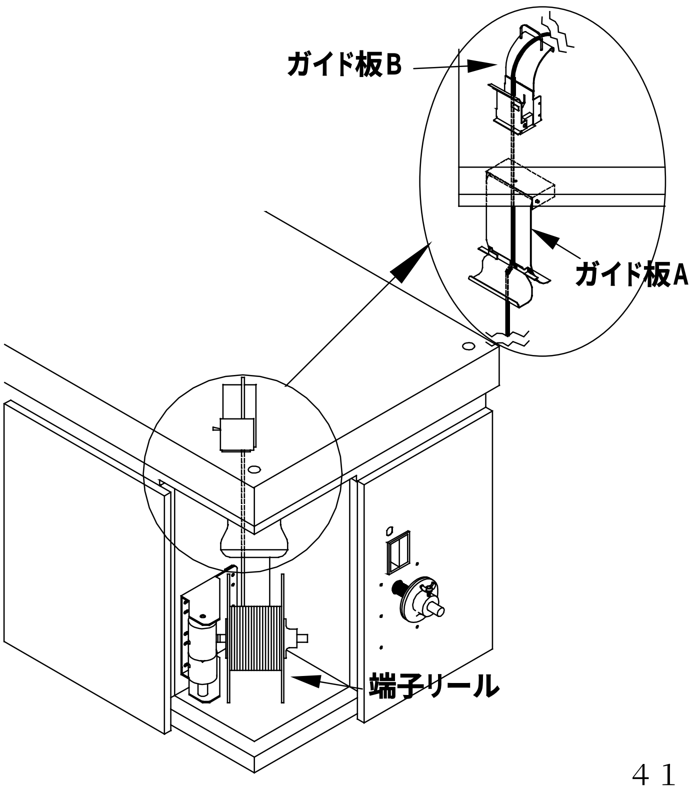
①A：リールストッパーを外して、B：リールスタンドバーに端子リールを通します。

②A：リールストッパーで端子リールを挟み込みます。

リールスタンドバーが短い場合
C：リールストッパーのネジを緩めて、B：リールスタンドバーを必要な量、引き出して下さい。



③端子を端子ガイドローラーを通します。
その際、端子の巻方向によって、
Dタイプと Eタイプがあります。



エンド端子の場合

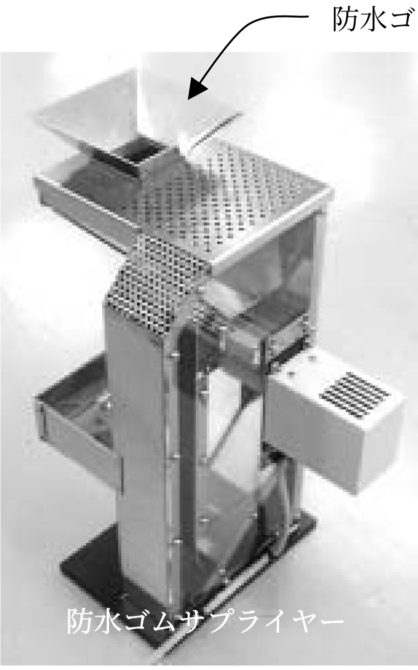
①図Fのように、端子リールを取り付けます。

②エアーのカプラを外して、エアーを抜きます。
（P，9参照）

③ガイド板Aの間から端子を入れ、ガイド板Bから端子を出します。

9）防水ゴムのセット

1．ＳＦ-０１



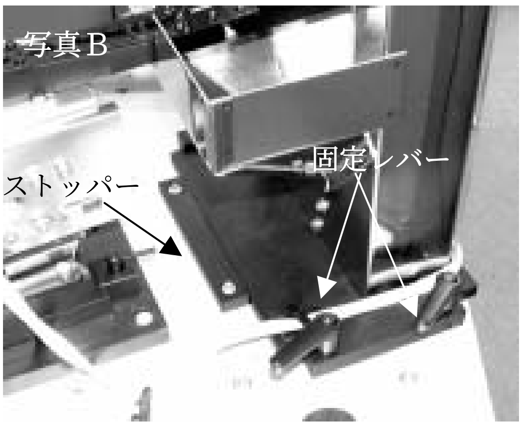
①防水ゴムを防水ゴムサプライヤーに入れる

防水ゴムサプライヤーの中に防水ゴムを入れる前に、防水ゴムの表面に付いていオイルをよくふき取ります。

防水ゴムに線材が挿入される穴のオイルは、取り除かないで下さい。

⚠ **・防水ゴムの表面のオイルのふき取りが十分でないと、防水ゴムはシュートの途中で止まり進まないこと があります。**







②防水ゴムサプライヤーのセット

1.防水ゴムサプライヤーをメインベースの上に置きます。（写真Ａ参照）

2.ストッパーに当たるまでスライドさせます。（写真Ｂ参照）

3.固定レバーを２ケ締めます。

4.ハーネスを差します。（写真Ｃ参照）

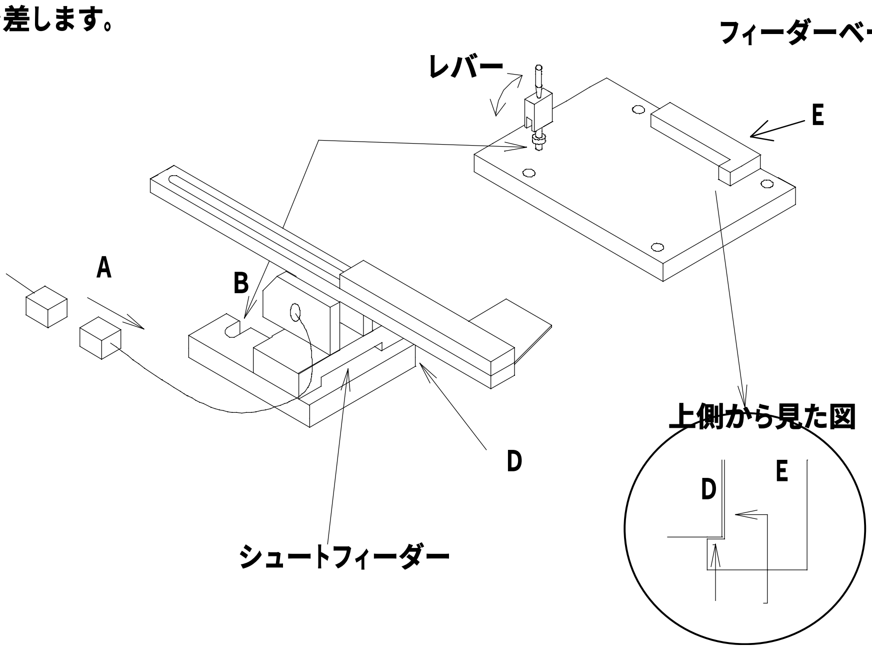
③パーツフィーダー

C555S，C558Sにフィーダーコントローラーが取り付けてあります。
（C555S，C558S本体のスイッチがONになっていますと、自動的に作動します。）
シュート上の防水ゴムの進みが悪い場合、周波数ボリュームまたは、スピードボリュームを回し振動数を調整して下さい。

調整方法　a：スピードボリュームを最大にします。
b：周波数ボリュームにて、シュートの振動が一番大きくなる位置に合わせます。（シュートに手を当てて振動の大きさを見て下さい）
c：スピードボリュームにて、防水ゴムの進みが一番よい位置に合わせて下さい。

④シュートフィーダー、キャリーピン、キャリーチャックの交換方法

a，シュートフィーダーの交換方法
取り外し方
1，パワースイッチをOFFにします。
2，コネクターAを抜きます。
3，レバーを起こします。
4，Bが長穴になっていますので、シュートフィーダーを横にずらし持ち上げます。
取り付け方
1，取り付ける場合は、シュートフィーダーのDの面と、フィーダーベースのEの面が隙間のない様に密着して置き、レバーを下げます。
2，コネクターAを差します。



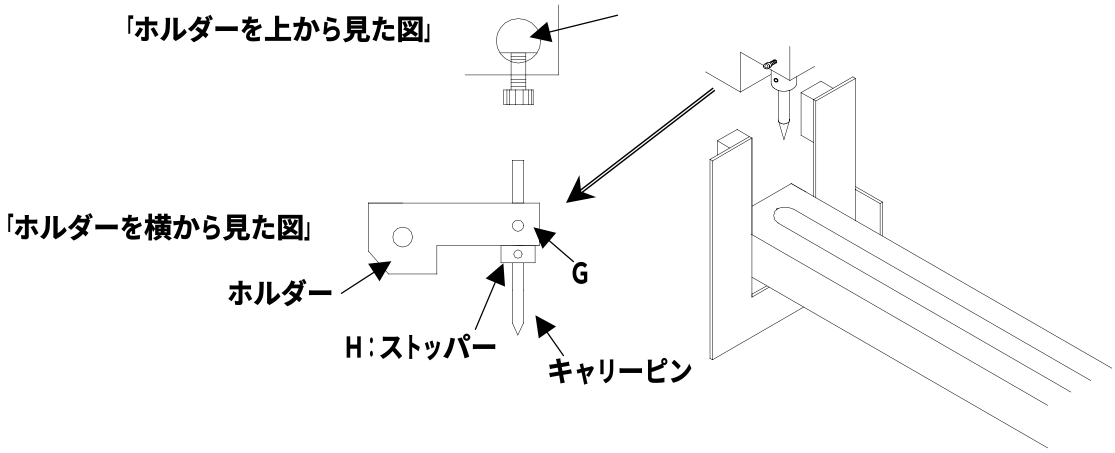
b，キャリーピンの交換方法

取り外し方

・ネジGを緩めますと、キャリーピンは下に抜けます。

取り付け方

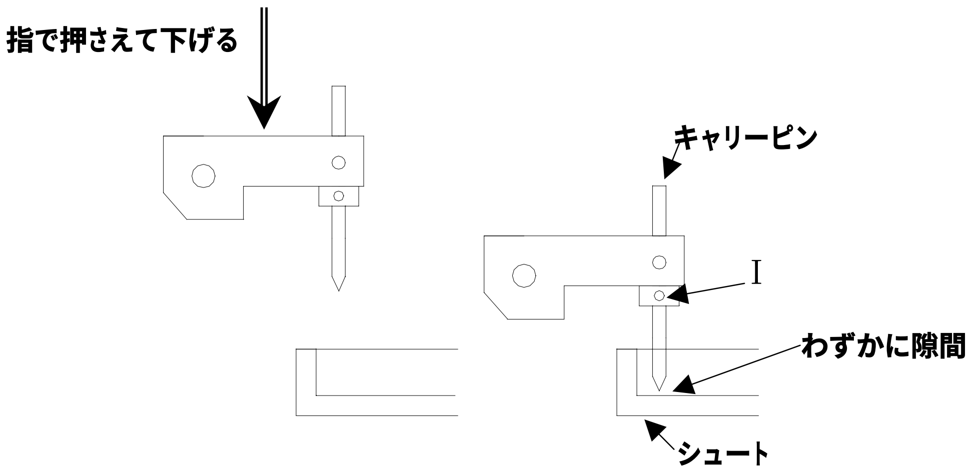
・キャリーピンを下からストッパーHに当たるまで差し、
キャリーピンの面取り部とネジが合う位置で、ネジGを締めます。



＜ストッパーの高さ調整＞

1，エアーカプラーを外します。

2，ホルダーを手で下げ、シュート底部と、キャリーピンが当たらないわずかに隙間がある位置でネジ Ｉ を緩め、ストッパー位置を調整します。



C，キャリーチャックの交換方法

取り外し方

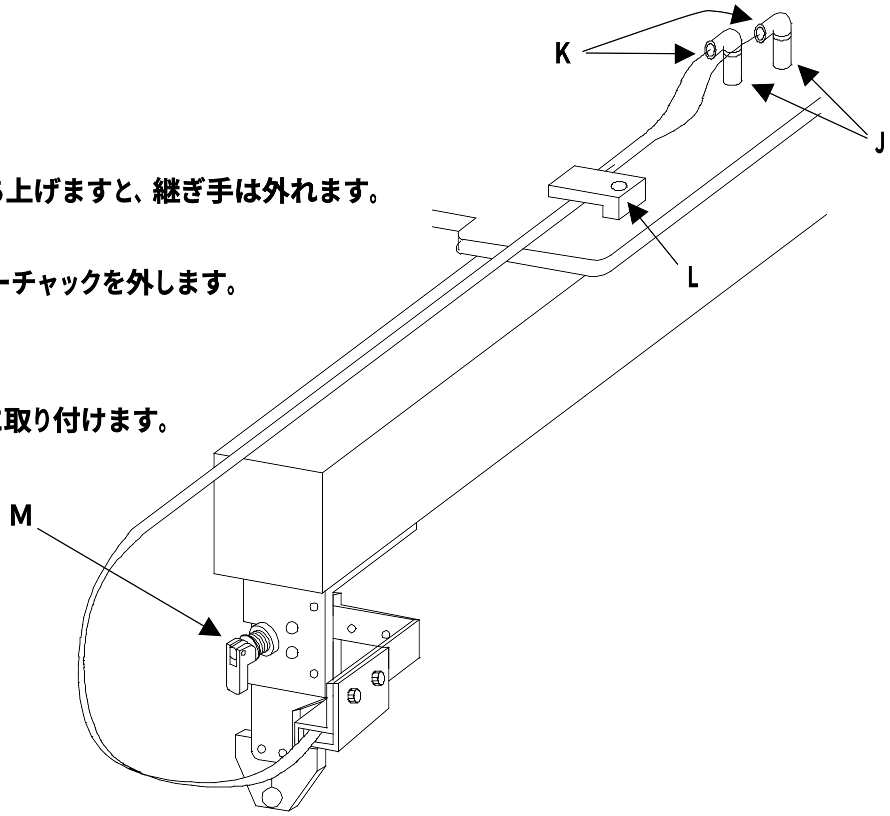
1，Jを下げながらK(2ヶ)を持ち上げますと、継ぎ手は外れます。

2，ネジLを緩めます。

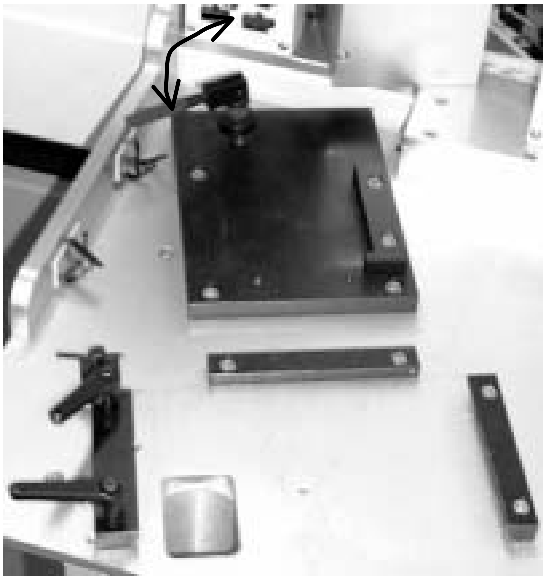
3，レバー：Mを起こし、キャリーチャックを外します。

取り付け方

取り外した順番の、逆の順に取り付けます。



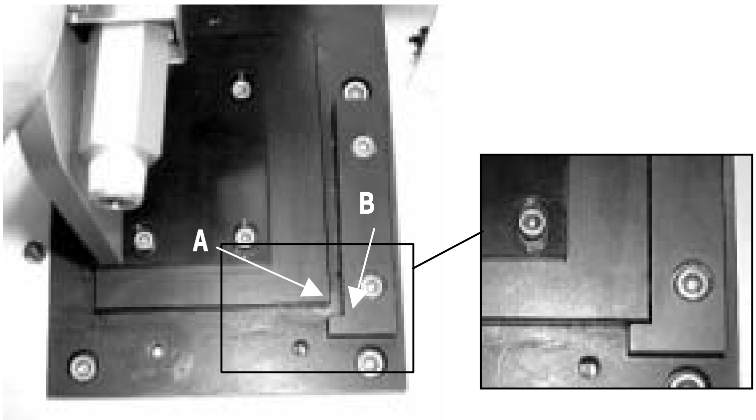
2．DF-01

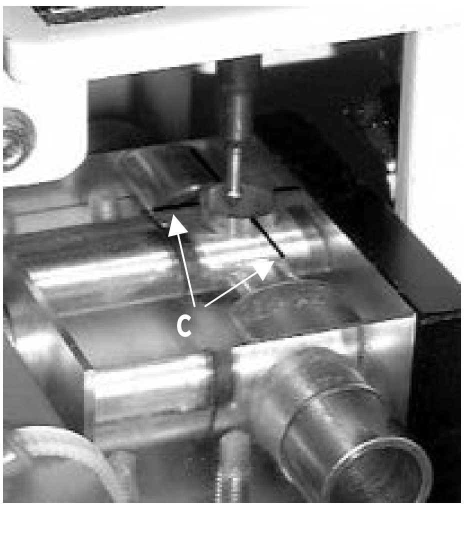


a.フィーダの取り付け

①フィーダーベースのレバーを起こします。

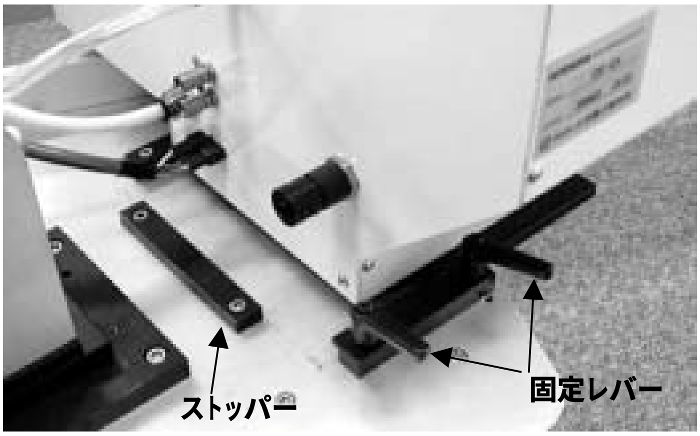
②フィーダの角（A）と、フィーダーベースのBが
隙間の無いように密着して置き、レバーを下げます。





③本体のエアーを抜いて、手でキャリーピンを下げて
ラインCの交差した辺りにキャリーピンの先端が
来ている事を確認します。

b.ディスクボックスの取り付け



①ディスクボックスをメインベースの上に
置きます。

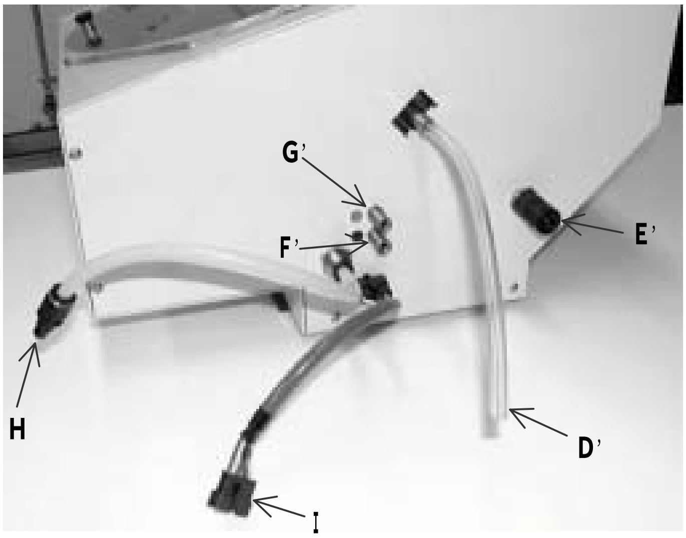
②ストッパーに当たるまでスライドさせます。

③固定レバーを2ケ締めます。

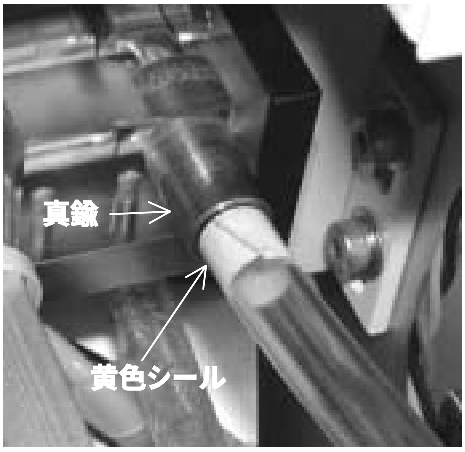
④フィーダ と ディスクボックスとを接続します。
D⇔D’ E⇔E’ F⇔F’ G⇔G’

⑤ディスクボックスの H,I は、コネクターボックスに接続します。





⑥D⇔D’ に接続した際、ホースD’の黄色シールが真鍮ギリギリとなる位置まで入れます。



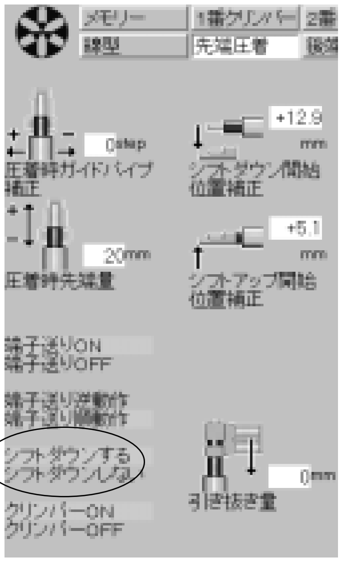
キャリーピン、キャリーチャックは、SF-01を参照にして下さい。

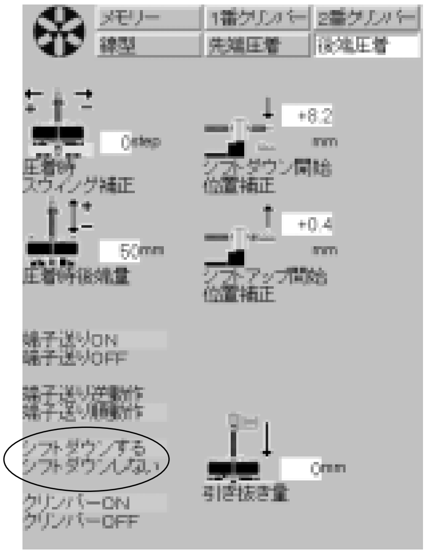
10) シフトダウンの ON，OFFの設定

タッチパネルの[先端圧着] [シフトダウンする] とすることにより、先端ガイドパイプが圧着時にシフトダウンします。

また [後端圧着] [シフトダウンする]とすることにより、後端グリップが圧着時にシフトダウンします。

通常はアプリケータがポストフィード (自動機用) 、プレフィード (手打ち用) 問わず、 [シフトダウンする]にして下さい。





11）ステップ送りによる各ポジションでの位置調整

①前述7）1.～19.の設定が終わった段階で圧着機のセレクトスイッチはONにし、
[先端圧着]［クリンパー ON］と[後端圧着]［クリンパー ON］にします。





②線材の加工条件は全て終了しておりますが、先端ストリップ長や後端ストリップ長は端子に合わせて［セット］します。



［その他］画面を触れます。

③C555は、［先端防水加工する］を選択して青色にします。

C558は、［先端防水加工する］，［後端防水加工する］を選択して青色にします。

④［スタート］を触れる。



⑤上記のどちらかを選んで、触れます。
［サンプルステップ］：設定に関係なく 全長のみ 120mm で加工
［ステップ送り］：全長を設定寸法で加工

⑥ [次のステップへ] を2回触れると、キャリーピンが防水ゴムを1ケ挿して持ち上げます。

⑦ [次のステップへ] を触れると、キャリーピンに差し込まれた防水ゴムは、キャリーチャックの位置まで運ばれます。　画面は、[防水キャリー原点調整] が黄色で点滅しています。
この時、防水ゴムの底面がキャリーチャックの側面と、つらいちとなるように設定します。
位置がずれていれば、▲ 又は ▼ を押すことにより調整出来ます。

この時に、[チャック閉じる] を触れると、キャリーチャックが防水ゴムをつかみます。つかみ位置が適正かをチェックして下さい。

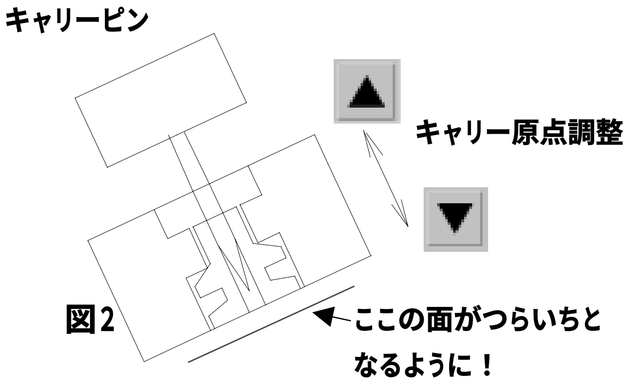
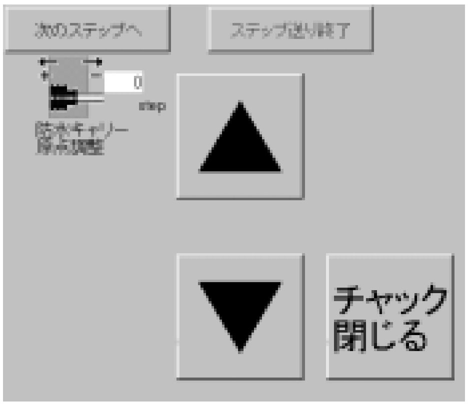
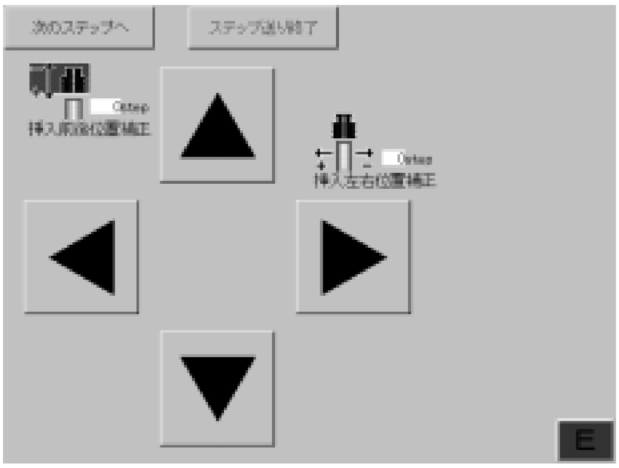


図2





⑧ [次のステップへ] を触れると、キャリーチャックが閉じて防水ゴムをつかみ、ガイドパイプの位置まで運ばれます。
[挿入左右位置補正]，[挿入前後位置補正] の画面となります。

この時、防水ゴムの穴の中心とガイドパイプの穴の中心とが一致するように設定します。
位置がずれていれば、 ◀ 又は ▶ を触れることにより調整出来ます。(図3参照)

また、防水ゴムの底面とガイドパイプの先端に隙間が無いようにも設定します。
位置がずれていれば、 ▲ 又は ▼ を触れることにより調整出来ます。(図4参照)

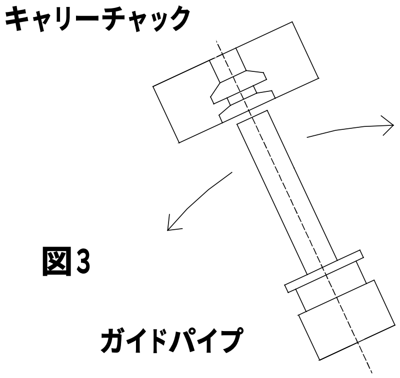


図3

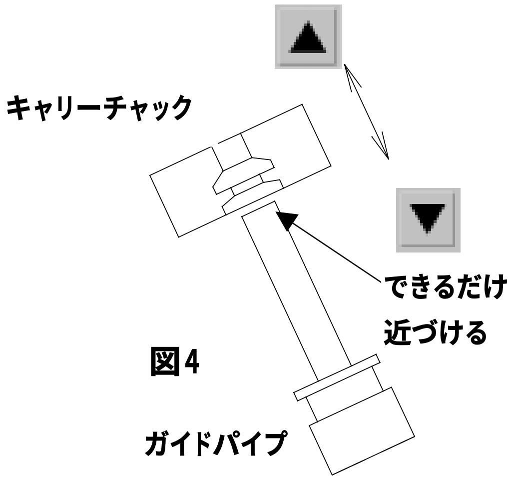


図4

⑨ [次のステップへ] を触れると、防水ゴムに電線を挿入します。 画面は、[電線挿入量] が黄色で点滅しています。

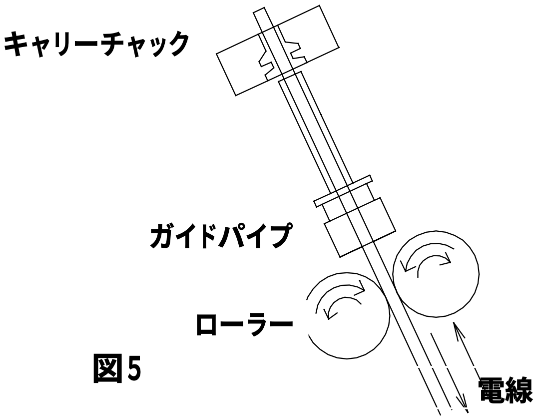
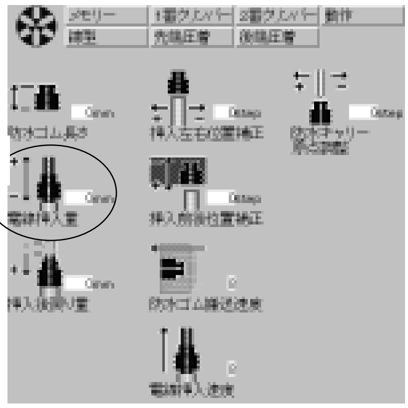


図5



⑩ [次のステップへ] を触れると、防水ゴムをつかんでいたキャリーチャックが開き、[挿入後戻り量] の入力分、電線が戻ってから、ストリップセンサー上に防水ゴムがきます。(オプションのストリップセンサー使用時)

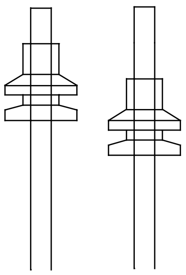
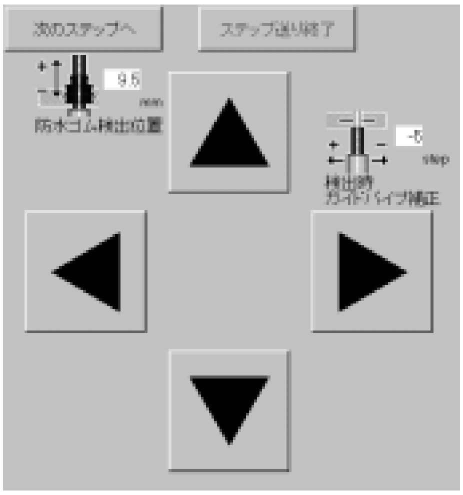


図6

⚠ 挿入後戻り量とは：⑨の [電線挿入量] だけでは、左図の様な防水ゴム位置のバラツキが現れる場合 (電線が防水ゴムの中を通るときの抵抗が大きい) 、[電線挿入量] の値を大きくし、長く挿入し、挿入後この [挿入後戻り量] で電線をバックさせ、防水ゴムの位置を比較的安定した位置を得られます。



防水ゴムの中心がセンサーの赤い光の中央となるように設定します。

位置がずれていれば、 ◀ 又は ▶ を触れることにより調整出来ます。

防水ゴムの先端または後端が、センサーの赤光上に来るように、設定します。

位置がずれていれば、 ▲ 又は ▼ を触れることにより調整出来ます。

⑪ [次のステップへ] を触れると、ガイドパイプは刃ブロックの方向へ移動します。

⑫ [次のステップへ] を触れると、先端がストリップされます。

⑬ [次のステップへ] ・・・・・圧着時ガイドパイプ補正，圧着時先端量の調整画面となります。

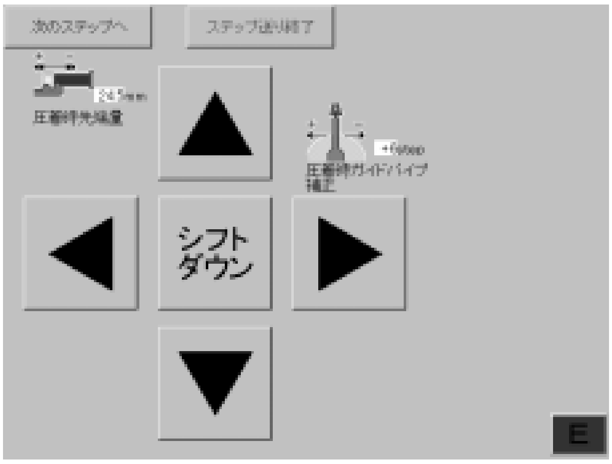


図7の位置へガイドパイプが進みます。シャンクのセンターへガイドパイプがきていることを確認します。

図7のこの位置がずれていれば、 ◀ 又は ▶ を触れることにより調整出来ます。

図8の様に、 ▲ 又は ▼ を触れると、線材の位置（深打ち，浅打ち）を前後することが出来ます。

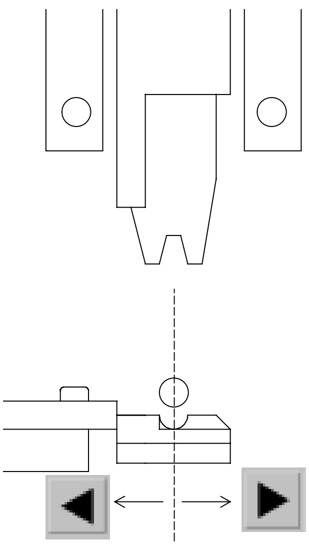


図7

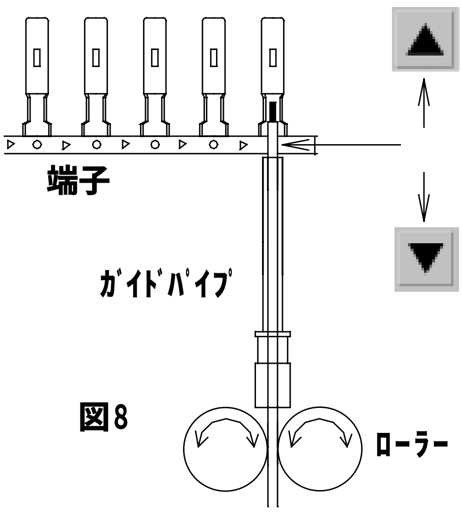
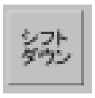


図8

⑭先端シフトダウンの位置調整　(図9参照)



を触れますと、シフトダウンします。

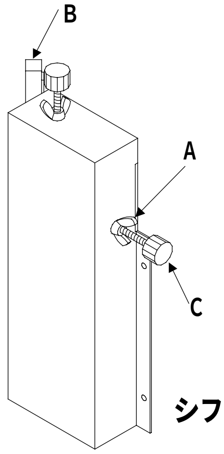
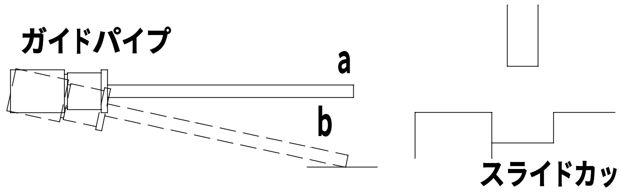


図9

シフトダウンボックス

ガイドパイプがアプリケーターのスライドカッターへ来たときAのチョウネジを緩めガイドパイプの高さ(a)を調整して下さい。
Bのチョウネジを緩めシフトダウンしたときのガイドパイプの降りる位置(b)を調整して下さい。



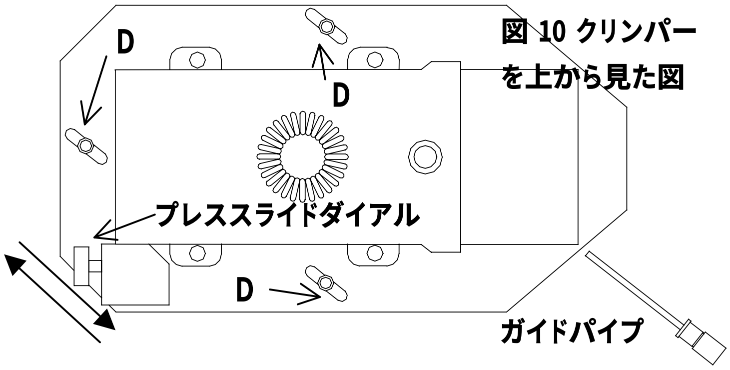
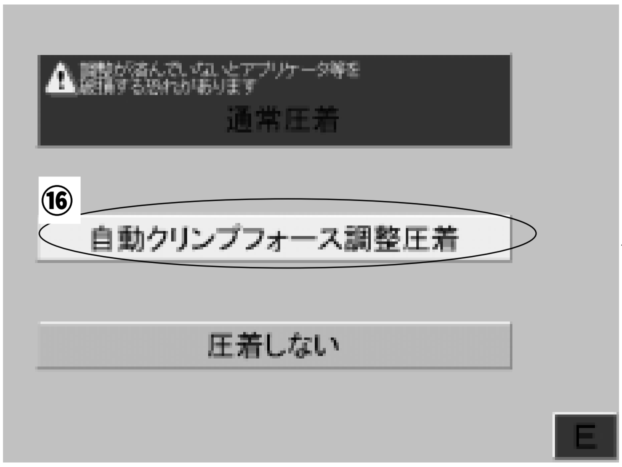


図 10 クリンパーを上から見た図

⑮先端用クリンパーの位置調整(図4)

ガイドパイプが圧着時、アプリケーターによって、つぶされない余裕のある離れた位置で、なおかつ、その条件で、できるだけ端子のバレルに近づく様、クリンパーの位置を調整します。
Dのネジ3本を緩め、プレススライドダイアルを廻すことによって、クリンパーをガイドパイプに近づけたり、遠ざけたり移動できます。位置が決まれば、必ず、Dのネジ3本を締めます。



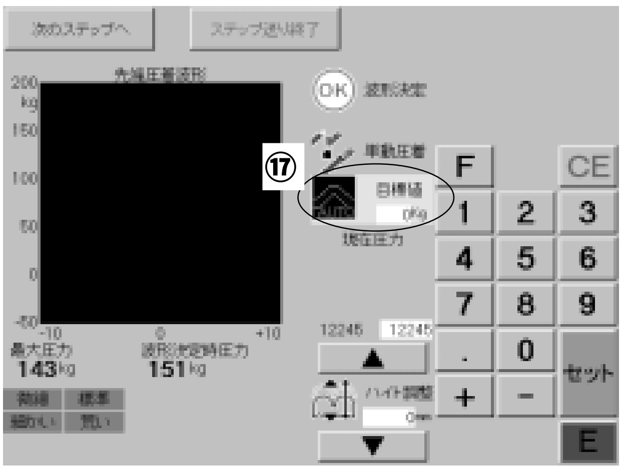
⑯続けて、[次のステップへ]を触れると、左の画面となります。　[自動クリンプフォース調整圧着]を、触れます。

⚠
- 100kg以下は、ハイトを2mm上げてから行ってください。
- [自動クリンプフォース調整圧着]は、最大1000kgまでしか出来ません。

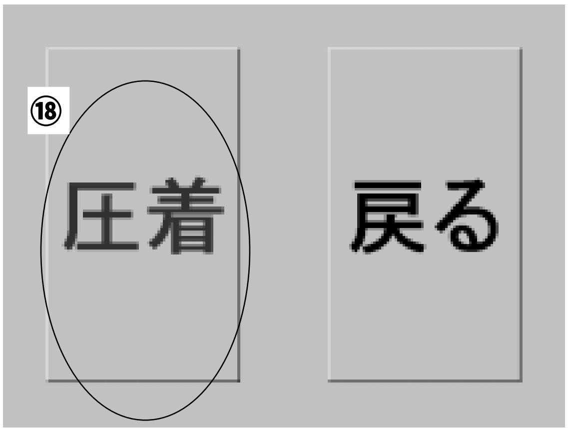
1000kg以上の場合は、

a. 1000kgで[自動クリンプフォース調整圧着]をする

b. [ハイト調整]にて、希望のハイトにする



⑰すると[1番クリンパー]の画面となり、[目標値]キーが現れます。
その時に、これから圧着する端子の圧力値がわかっていれば、圧力値を入力します。
わかっていなければ、100kg程度を入力します。
(P.85「クリンプフォース値の目安表」参照)
メモリー読出した場合は、最大圧力に数値が表示されています。その数値はこのメモリーしてある加工を以前に行っていたとき波形決定したときの最大圧力数値です。



⑱さきの [1] [0] [0] [セット] と触れると、左の画面が現れます

[圧着] を触れますと、圧着機が⑰で入力した圧力まで、圧着します。

⑲続けて、[次のステップへ]を触れ、異常のないことを確認して　いきます。

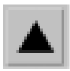
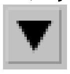
C555は、㉖へ。

ここから後端側の圧着です。

⑳ [次のステップへ] を2回触れると、キャリーピンが防水ゴムを1ケ差して持ち上げます。

㉑ [次のステップへ] を触れると、キャリーピンに差し込まれた防水ゴムは、キャリーチャックの位置まで運ばれます。

この時、防水ゴムの底面がキャリーチャックの側面と、つらいちとなるように設定します。

位置がずれていれば、 又は  を押すことにより調整出来ます。

この時に、[チャック閉じる] を触れると、キャリーチャックが防水ゴムをつかみます。つかみ位置が適正かをチェックして下さい。

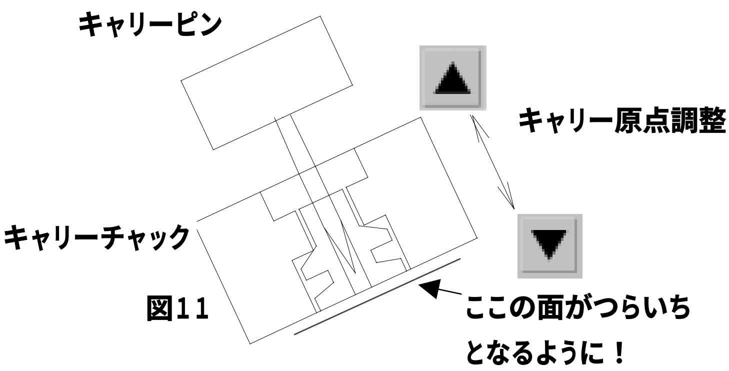
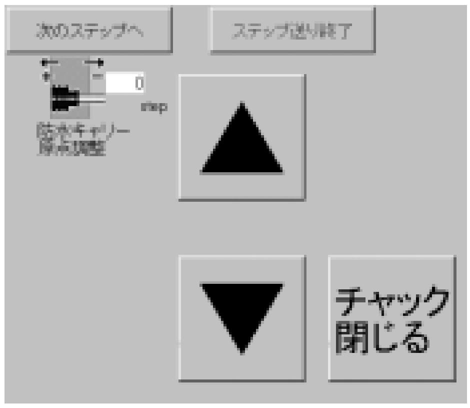
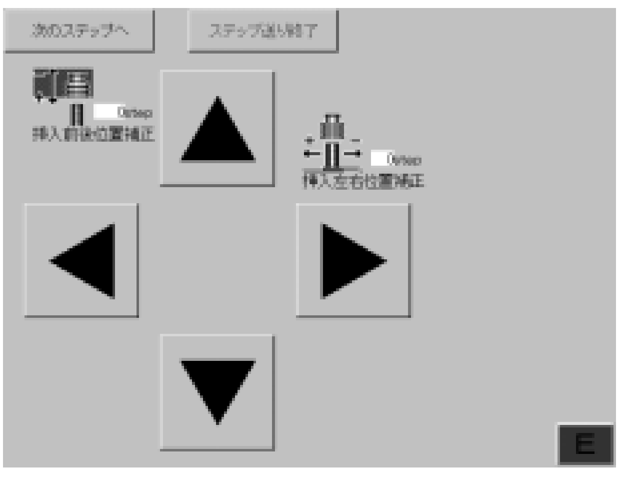


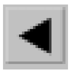
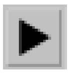
図11

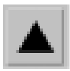
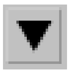




㉒ [次のステップへ] を触れると、キャリーチャックが閉じて防水ゴムをつかみ、グリップの位置まで運ばれます。

[挿入左右位置補正]，[挿入前後位置補正] の画面となります。

この時、防水ゴムの穴の中心とグリップのセンターとが一致するように設定します。
位置がずれていれば、 又は  を押すことにより調整出来ます。(図12参照)

また、防水ゴムの底面と電線の先端ができるだけ近くなるようにも設定します。
位置がずれていれば、  又は  を押すことにより調整出来ます。(図13参照)

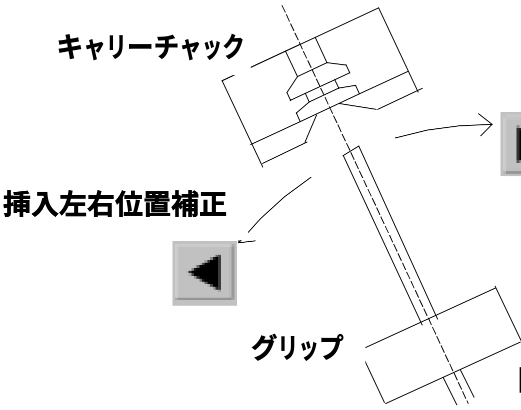


図12

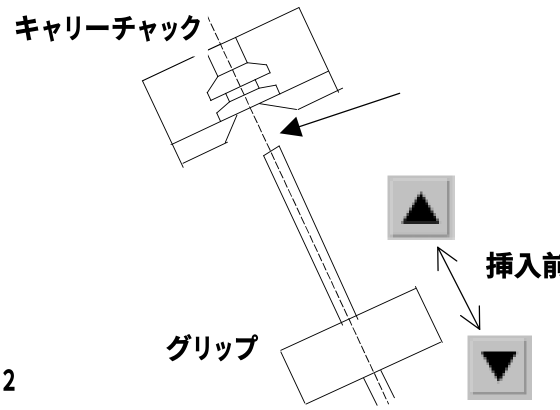
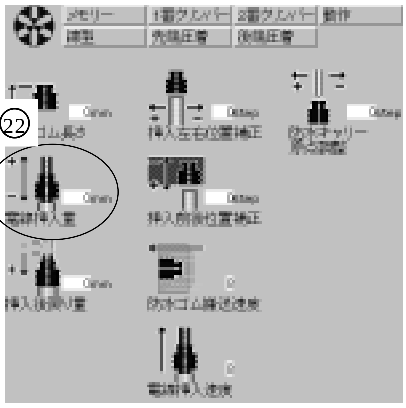
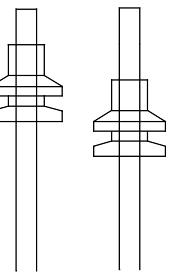


図13

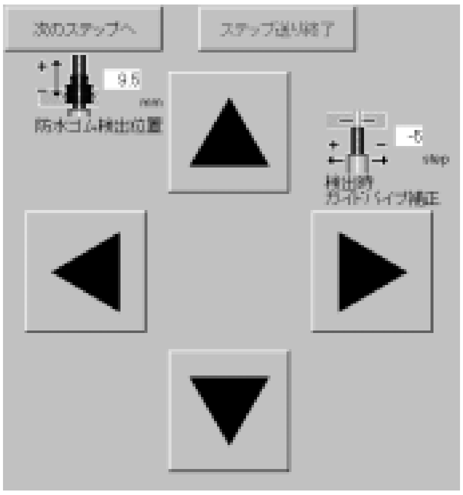
㉓ [次のステップへ] を触れると、防水ゴムに電線を挿入します。 画面は、[電線挿入量] が黄色で点滅しています。



㉔ [次のステップへ] を触れると、防水ゴムをつかんでいたキャリーチャックが開き、[挿入後戻り量] の入力分、電線が戻ってから、ストリップセンサー上に防水ゴムがきます。(オプションのストリップセンサー使用時)


図14

⚠ 挿入後戻り量とは：㉓の [電線挿入量] だけでは、左図の様な防水ゴム位置のバラツキが現れる場合 (電線が防水ゴムの中を通るときの抵抗が大きい) 、[電線挿入量] の値を大きくし、長く挿入し、挿入後この [挿入後戻り量] で電線をバックさせ、防水ゴムの位置を比較的安定した位置を得られます。



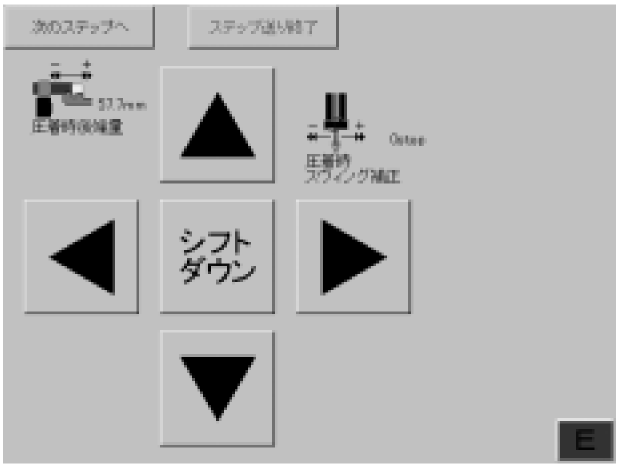
防水ゴムの中心がセンサーの赤い光の中央となるように設定します。

位置がずれていれば、 ◀ 又は ▶ を触れることにより調整出来ます。

防水ゴムの先端または後端が、センサーの赤光上に来るように、設定します。

位置がずれていれば、 ▲ 又は ▼ を触れることにより調整出来ます。

㉕ [次のステップへ] を触れると、ガイドパイプは刃ブロックの方向へ移動します。



26 **[次のステップへ] を触れると、後端がストリップされます。**

㉗グリップが後端側アプリケータに来るまで[次のステップへ]を数回触れます。

圧着時ガイドパイプ補正，圧着時後端量の調整画面となります。

シャンクセンターの中央へグリップがつかんだ電線が来ている事を確認します。(図15参照)

中央に電線が来ていなければ、 ◀ 又は ▶ を触れる事により調整します。

後端圧着量の前進、後進 ▲ 又は ▼ を触れ、グリップを前後させ位置を調整します。(図16参照)

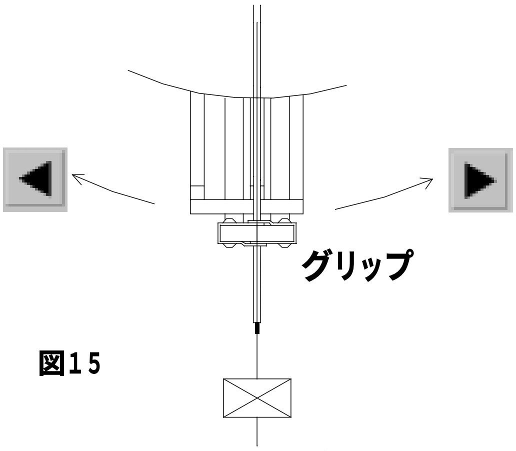


図15

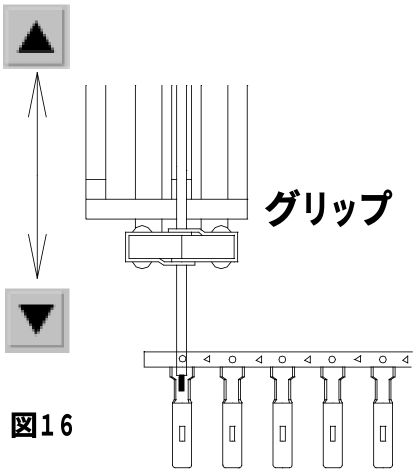


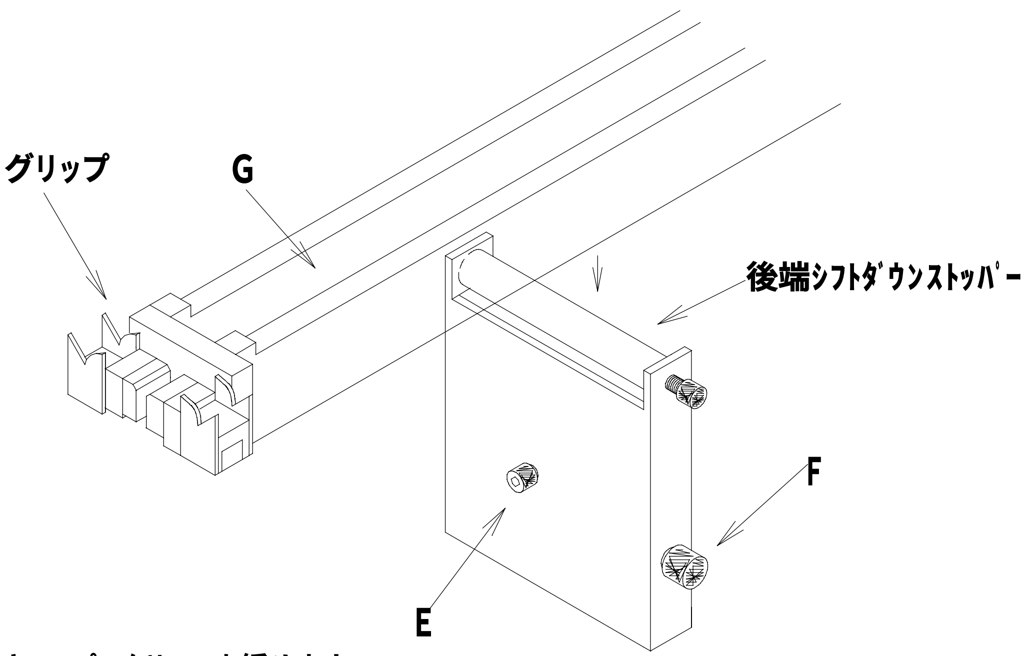
図16

㉘後端用クリンパーの位置調整

後端は、ガイドパイプでなくグリップによる為、バレルへの位置は、テンキーにより数値で、位置設定します。

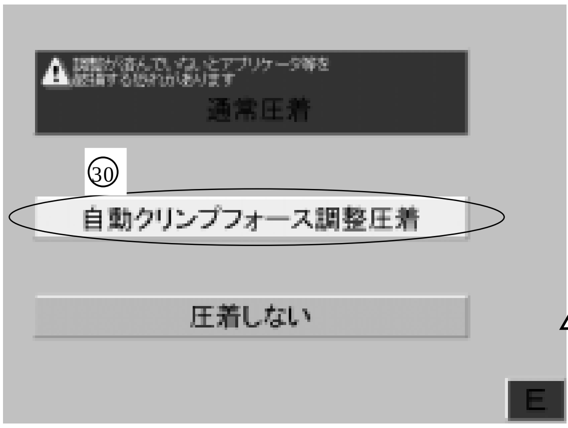
その為、クリンパーの位置はグリップが円移動した時アプリケータに接触しない離れた位置 (一番後ろ) に固定しておきます。

㉙後端シフトダウンのダウンした時の位置調整



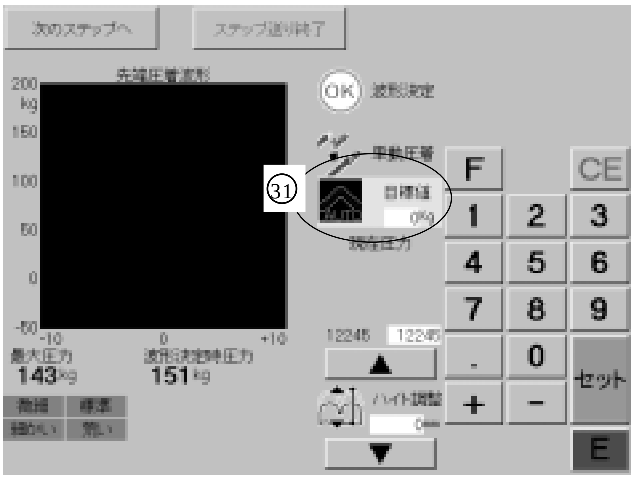
Eのキャップスクリューを緩めます。
Fのつまみを廻すことによって、後端シフトダウンストッパーが上下します（右に廻すと下に移動）ので、Gを押さえながらバレルに対しての高さを合わせます。
調整後、Eのキャップスクリューを締めます

⚠ 注意：後端シフトダウンストッパーが上すぎたり下すぎますと、電線に曲りがでます。

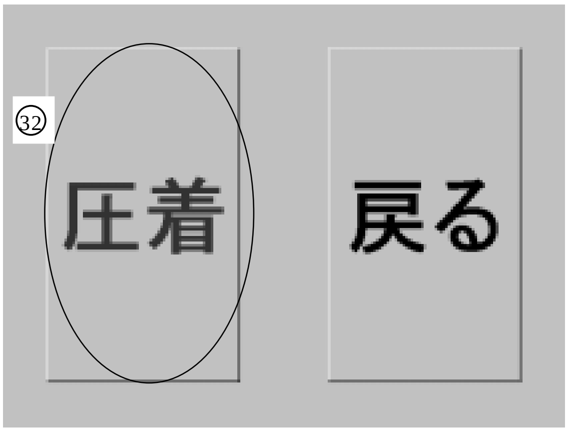


㉚続けて、[次のステップへ]を触れると、左の画面となります。
［自動クリンプフォース調整圧着］を、触れます。

⚠
・１００kg以下は、ハイトを2mm 上げてから行ってください。
・［自動クリンプフォース調整圧着］は、最大１０００kgまでしか出来ません。
１０００kg以上の場合は、
ａ．１０００kgで［自動クリンプフォース調整圧着］をする
ｂ．［ハイト調整］にて、希望のハイトにする



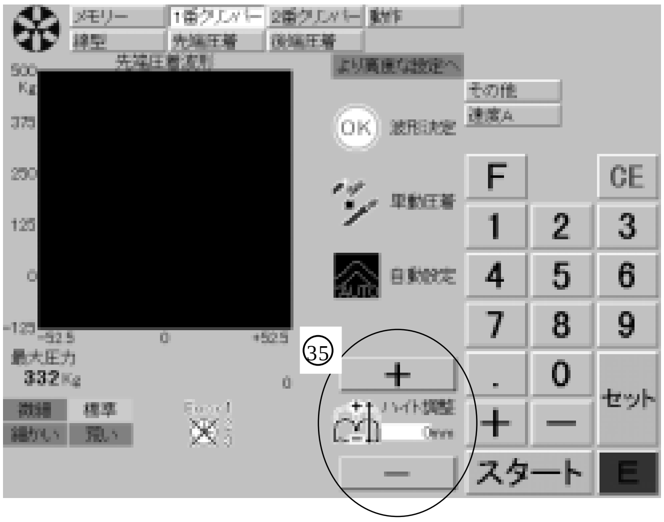
㉛すると［2番クリンパー］の画面となり、［目標値］キーが現れます。その時に、これから圧着する端子の圧力値がわかっていれば、 圧力値を入力します。
わかっていなければ、１００kg程度を入力します。
（P．８５「クリンプフォース値の目安表」参照）



㉜さきの［1］［0］［0］［セット］と触れると、左の画面が現れます
［圧着］を触れますと、圧着機が㉝で入力した圧力まで、圧着
します。

㉝続けて、[次のステップへ]を触れ、異常のないことを確認していきます。

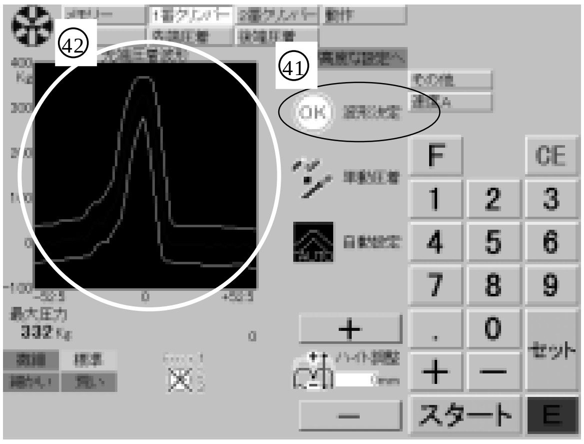
㉞続けて[次のステップへ]を触れ、異常の無い事を確認し[ステップ送り終了］を触れ加工を終了させます。



㉟圧着された端子のクリンプハイトを計測し、正常なクリンプハイトとの差を［1番クリンパー］［ハイト調整］と、［2番クリンパー］［ハイト調整］に入力します。

㊱すると、クリンパーのハイト調整用モーターが回転して、㉟で入力された数値分だけハイトを増減させます。

㊲［スタート］［サンプルステップ］を触れ、⑯の画面になるまで［次のステップへ］を触れます。
その画面で［通常圧着］を触れることにより圧着を行い、そのときの圧力波形を表示させます。



㊳同様に、㉚の画面で後端側の圧着を［通常圧着］を触れ行います。
㊴正確なクリンプハイトとなるまで、㉟㊱㊲㊳を繰り返して下さい。

㊵クリンプハイトを合わし終わりましたら、アプリケータのツマミでインシュレーションハイトを調整して下さい。

㊶クリンプハイト，インシュレーションハイトの両方が正確な値となりましたら、［波形決定］を触れ本体に基準波形を覚えさせます。

㊷すると、白色の波形から青色の波形に替わり、黄色の許容値が表示されます



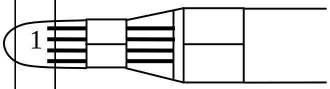
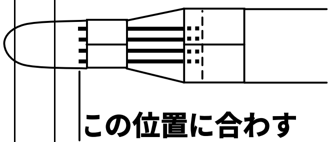
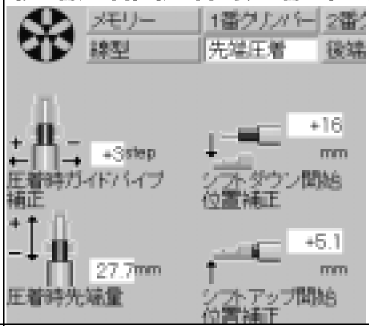
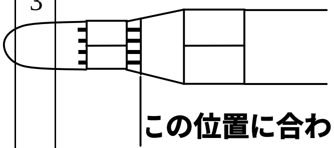
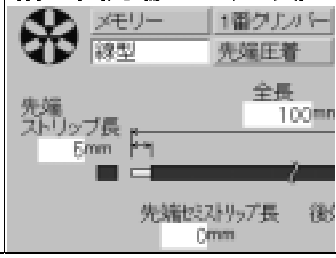
防水ゴムの位置検出のためのセンサーセット

①ステップ送りにて、調整①～㊵が終了しましたら、
［スタート］を触れます。
②左の画面が表示されますので［センサーセット］を触れます。

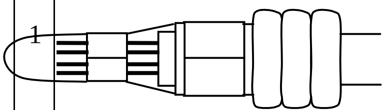
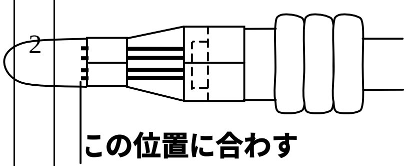
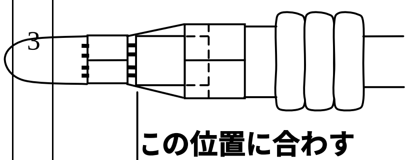
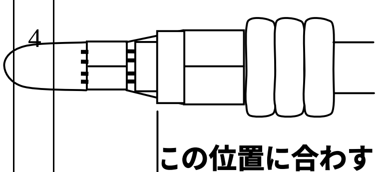
③すると、電線のストリップのみを1本行い、電線の太さをC555
C558が記憶します。

圧着位置の調整手順　下記の手順で調整を行うとスムーズに行えます。

・先端側の端子圧着のとき

		方法	操作
1		***芯線の出ている量、被覆の位置の両方が悪い***	
2	 この位置に合わす	**芯線端末の位置を合わす （この場合は電線全体を下げる）**	**［先端圧着］［圧着時先端量］を調整** 
3	 この位置に合わす	**被覆の端が良い位置に来るように ストリップ寸法を調整する （この場合はストリップ寸法を短くする）**	**［線型］［先端ストリップ長］を調整する** 

・先端側の防水シール挿入圧着のとき

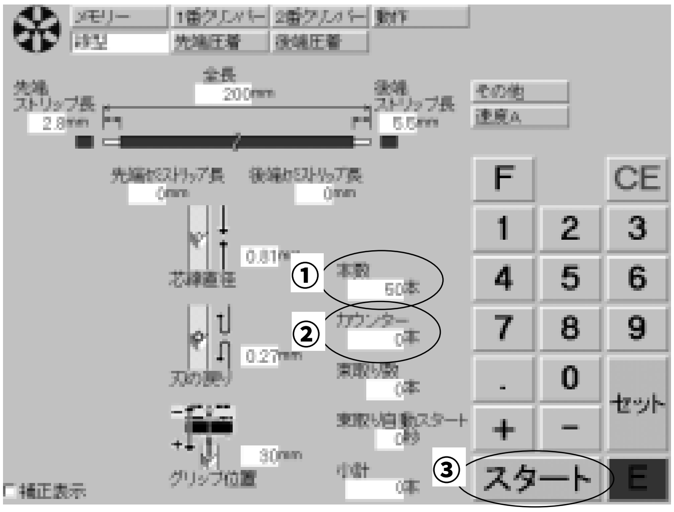
		方法	操作
1		***芯線の出ている量、被覆の位置、防水ゴムの位置の全てが悪い***	
2	 この位置に合わす	**芯線端末の位置を合わす （この場合は電線全体を下げる）**	**［先端圧着］［圧着時先端量］を調整**
3	 この位置に合わす	**被覆の端が良い位置に来るように ストリップ寸法を調整する （この場合はストリップ寸法を短くする）**	**［線型］［先端ストリップ長］を調整する**
4	 この位置に合わす	**防水ゴムの位置を合わす （この場合は［電線挿入量］を少なく または［挿入後戻り量］を多くする）**	**［先端防水］［電線挿入量］または［挿入後戻り量］を調整する**

※後端側の場合は、上記の先端を参照にして後端側の項目を選択して下さい。

12) 自動加工

1. 端子を圧着しないで、ストリップ加工が完全に出来る。
2. ガイドパイプに対するクリンパー(圧着機)の位置調整。
3. ステップ送りによるシャンクセンターへのガイドパイプ･グリップの位置、電線の先端量･後端量の設定。
4. シフトダウンの高さ位置調整。
5. シフトダウンスイッチの設定、シフトダウンのタイミングの設定。
6. ステップ送りでの端子の自動加工‥‥‥クリンプハイト、インシュレーションハイト、出代、窓の調整。
7. 波形の決定

以上が出来ましたら、量産加工を行います。



①加工したい本数を入力して、

②カウンターを "0"にし、

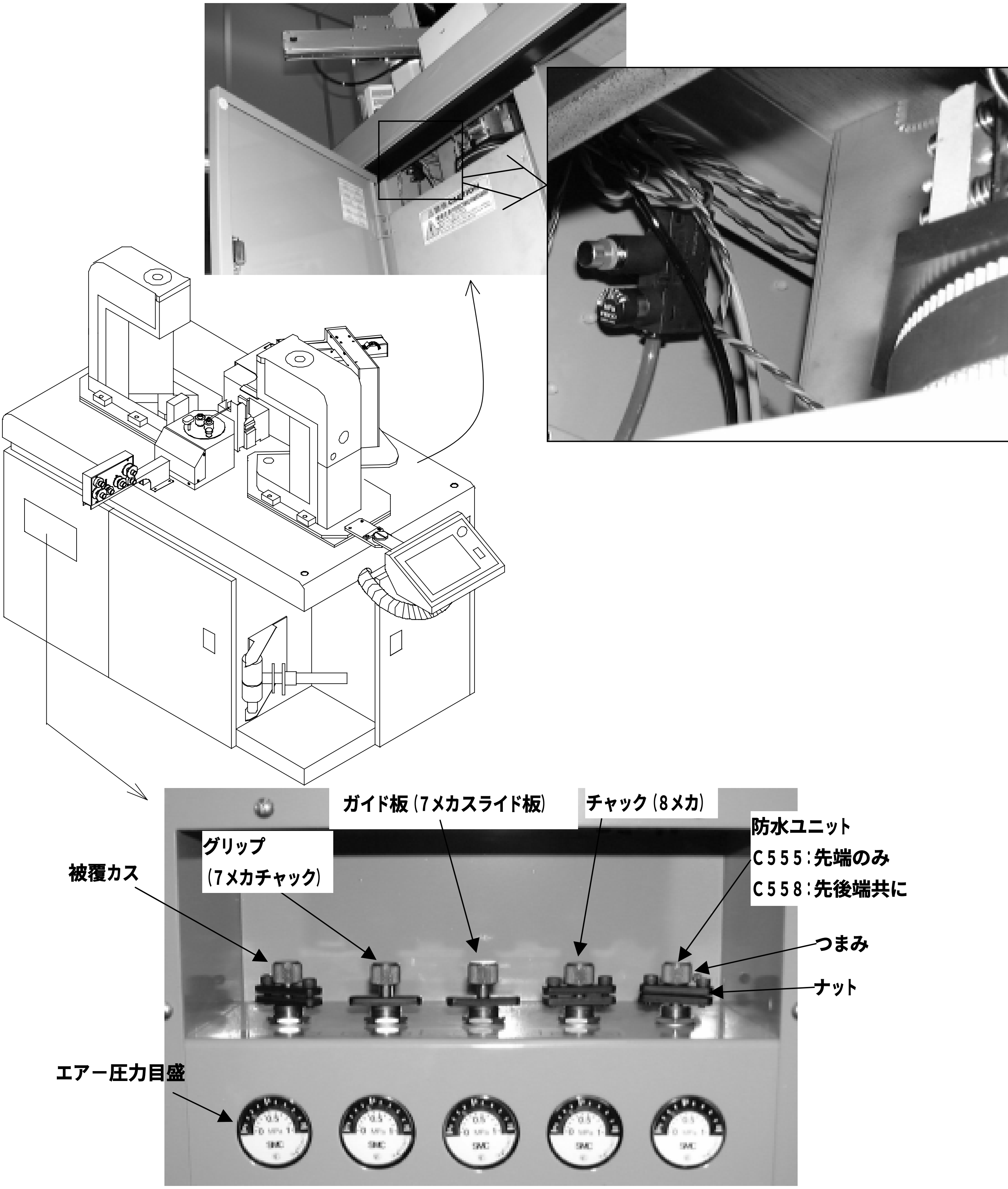
③[スタート]を触れます。



④ [通常加工] を触れますと、①で設定した本数まで加工を行います。

[サンプル] :全長120mm で1本加工。圧着もします。
[設定画面へ戻る] : [線型] 画面に戻ります。
[センサーセット] :防水ゴム挿入チェックなど、ストリップセンサーを使用する時に、本体に電線などのデータを記憶させます。
[サンプルステップ] :全長のみ120mm で加工
[ステップ送り] :全長を設定寸法で加工
[通常加工] :連続加工を行います

13）エアー圧力の調整方法



ナットをゆるめ、つまみを廻すことによって（右に廻すと圧力は強くなります）エアー圧力を調整します。

14) クリンプフォースモニター

本機はラムボルトに組み込まれた圧力センサーにより、1本づつ端子圧着の際の端子に加わった圧力の量(クリンプフォース)をモニター(監視)する事が出来ます。
芯線なし圧着，芯線切れ圧着，被覆かみ圧着などの不良品は、正常時と比べて圧力の量が違いますのでエラーと判定します。

①連続で数本加工し、クリンプハイト，インシュレーションハイト共に規定値であり、出代，窓，全長などすべて正常である事を確認します。

②タッチパネルの[1番クリンパー]または[2番クリンパー]を触れ、グラフを見ます。
このグラフが最後の1本を加工した、下死点付近での端子に加わった圧力を表しています。

③グラフ表示調整
端子によって、グラフの形は変わりますがおおよそ図1のようであれば良いです。
しかし、次頁以降のようなグラフが表示されたなら、タッチパネルでの各調整後、再度1本加工しグラフを確認します。

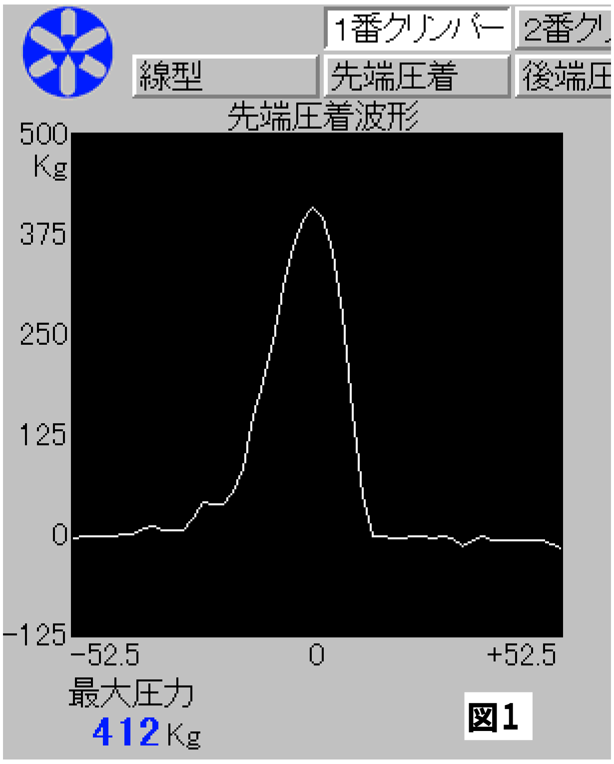


図1

⚠ グラフ表示が不適切な場合、正確な圧力を読み取れません。

グラフ表示の悪い例

図2：加工した電線の最大圧力が、グラフ縦軸の圧力スケールの２００ｋｇを越えていますので最大圧力部分（圧着時の下死点部分）が切れています・・・縦軸の圧力スケール値を大きくします。

図3：加工した電線の最大圧力４１２ｋｇに対して、グラフ縦軸の圧力スケールの１０００ｋｇは大きすぎます・・・・縦軸の圧力スケール値を小さくします。

縦軸の圧力スケール値は、最大圧力が４００ｋｇの場合、約３０％大きい５００ｋｇとします。

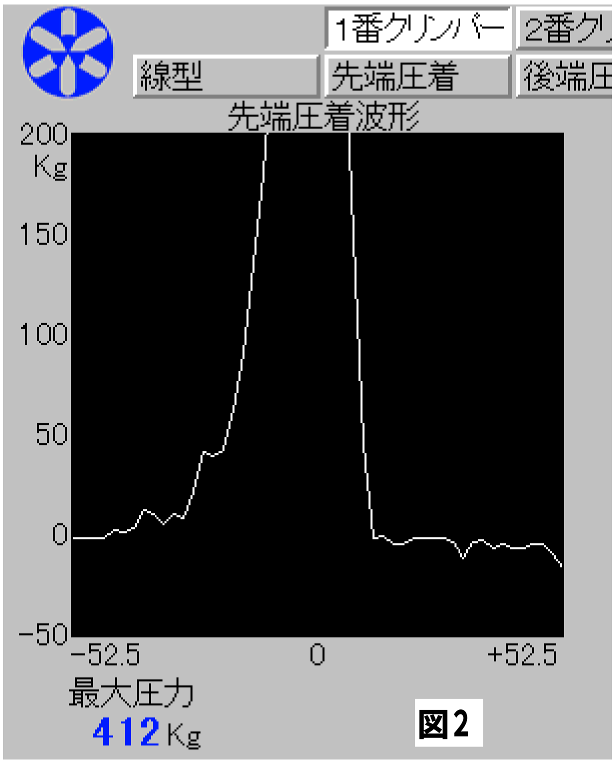


図2

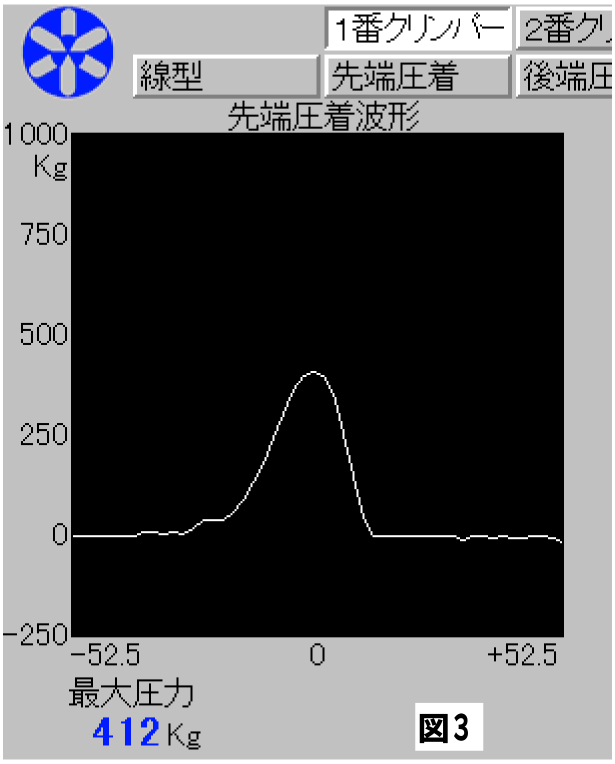


図3

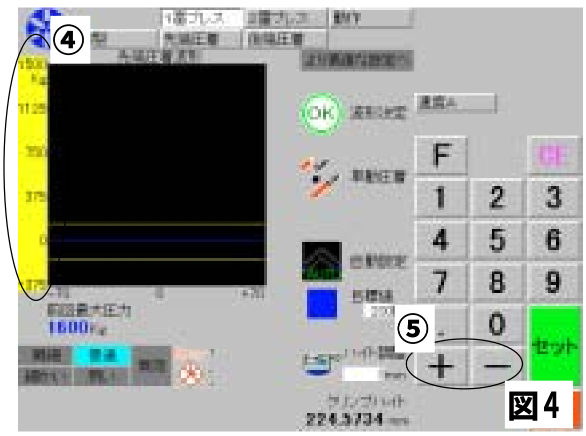


図4

縦軸：圧力　④数字に触れますと縦軸の周囲が黄色となり、
⑤表示する圧力の数値を［＋］，［－］で
加減できます。

図5：グラフ表示の横幅が狭すぎます・・・グラフ横軸の表示領域（表示する角度の範囲）を広くします。
図6：グラフ表示の横幅が広すぎます・・・グラフ横軸の表示領域（表示する角度の範囲）を狭くします。

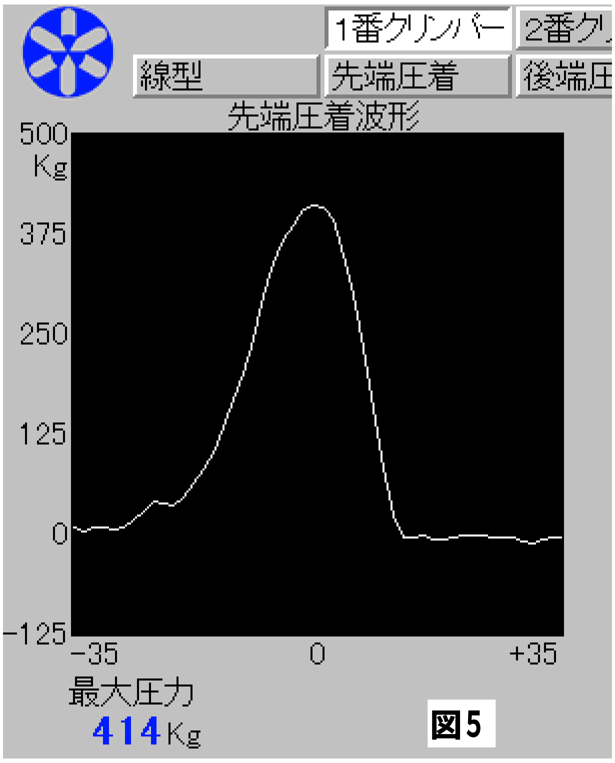


図5

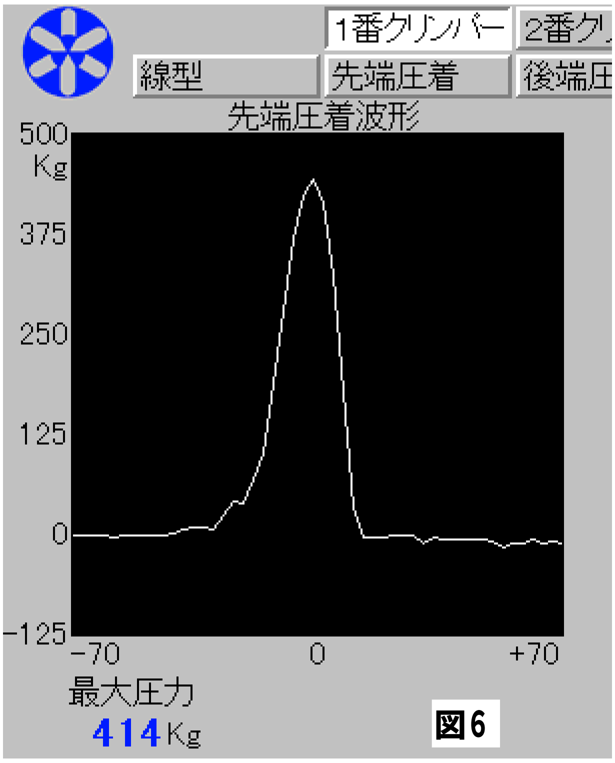


図6

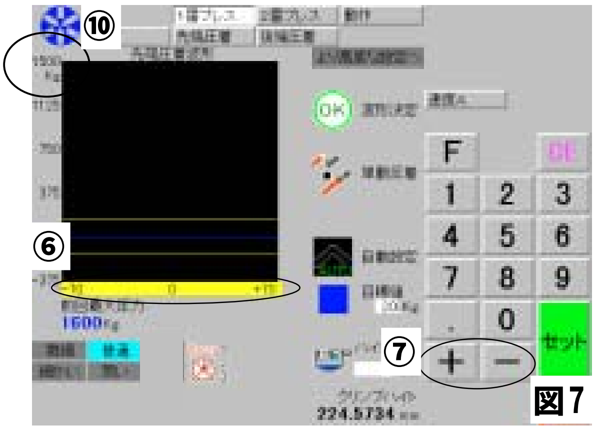


図7

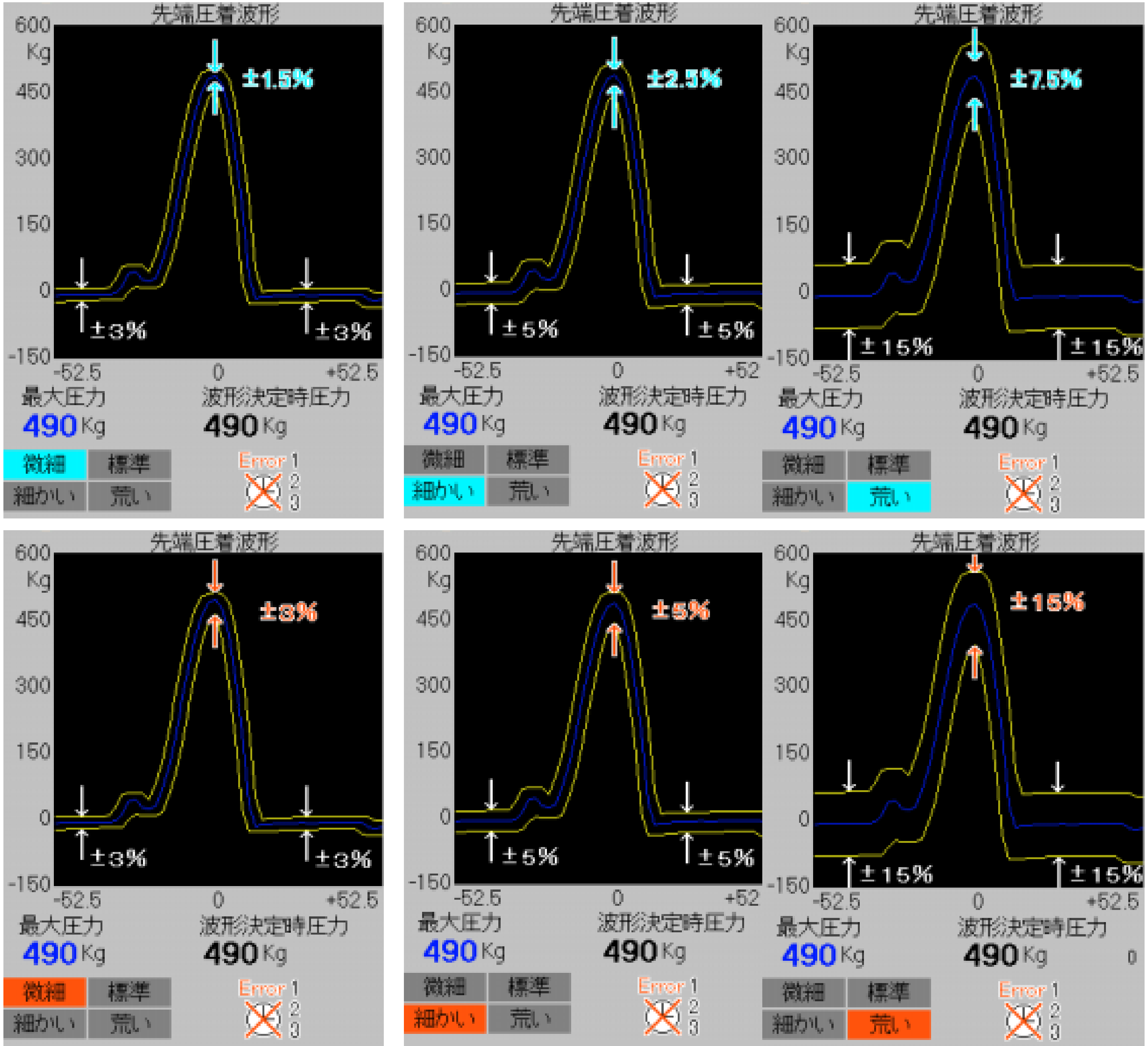
横軸：角度　⑥数字に触れますと横軸の周囲が黄色となり、
⑦表示する角度の範囲を［＋］，［－］で加減できます。

⑧「70」，「52.5」，「35」，「26.25」，「17.5」，「13.125」の6種類の表示の切替えが出来ます。
表示の切替え後は、一度圧着しないと波形を表示しません。

⑨エラー許容値の設定およびエラー判定のもととなる基準の決定。
グラフに表示された圧力(基準値)に対して、設定した許容値から外れた場合、エラーと判定します。
エラー許容値：青色・・微細±3%，細かい±5%，標準±10%，荒い±15%の4段階で設定できます。
ただし、下死点である最大圧力付近のみ、より精密にそれぞれその半分の
微細±1.5%，細かい±2.5%，標準±5%，荒い±7.5%の許容値で判定します。
赤色・・微細±3%，細かい±5%，標準±10%，荒い±15%の4段階で設定できます。
波形のすべて（下死点である最大圧力付近も）同じ許容値です

［微細］［細かい］［標準］［荒い］をそれぞれ1回触れると青色、もう一度触れると赤色となります。

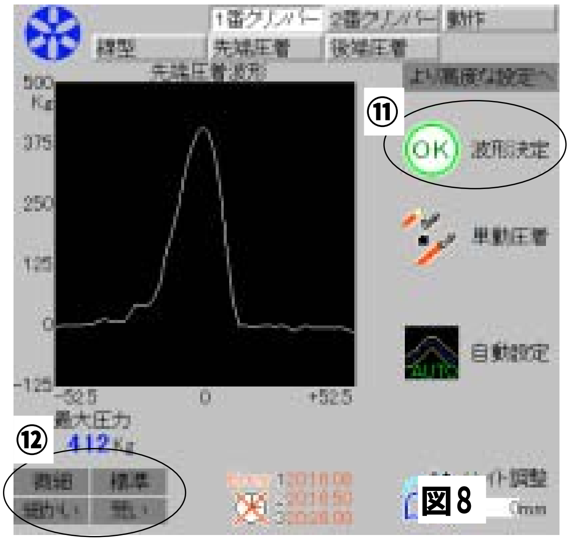
⑩許容値は、基準波形に対しての%となります。


先端圧着波形
600
Kg
450
300
150
0
-150
-52.5
0
+52.5
±1.5%
±3%
±3%
最大圧力
490 Kg
波形決定時圧力
490 Kg
微細
標準
細かい
荒い
Error 1
2
3
先端圧着波形
±2.5%
±5%
±5%
490 Kg
490 Kg
先端圧着波形
±7.5%
±15%
±15%
490 Kg
490 Kg
先端圧着波形
±3%
±3%
±3%
490 Kg
490 Kg
先端圧着波形
±5%
±5%
±5%
490 Kg
490 Kg
先端圧着波形
±15%
±15%
±15%
490 Kg
490 Kg

⚠

通常の端子の加工は、青色にて使用します。

旗型端子の圧着で最大圧力付近の圧力がバラツク場合や、端子が非常に小さい場合は、赤色にした方が良い時が有ります。


図８

基準の波形の決定

先端：⑪[1番クリンパー][波形決定]

⑫その後、許容値の設定。

[微細]・[細かい]・[標準]・[荒い]のいずれかを触れます。

後端：⑪[2番クリンパー][波形決定]

⑫その後、許容値の設定。

[微細]・[細かい]・[標準]・[荒い]のいずれかを触れます。

許容値の選定方法は、P.67参照

波形決定しますと、グラフは白線(A)図9から、青線(B)図10へと変わります。(青色となり基準線となった事を示します)

新たに増えた上下2本の黄線(C，D)が許容値を表します。

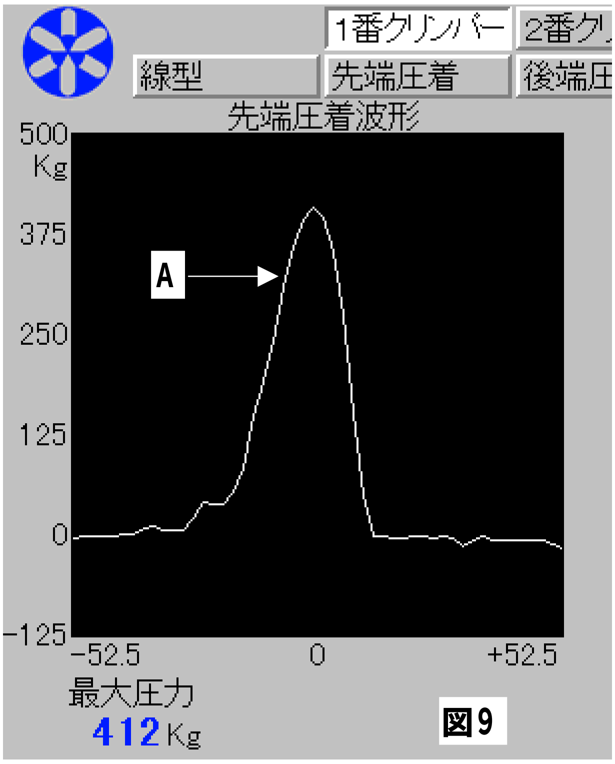


図９

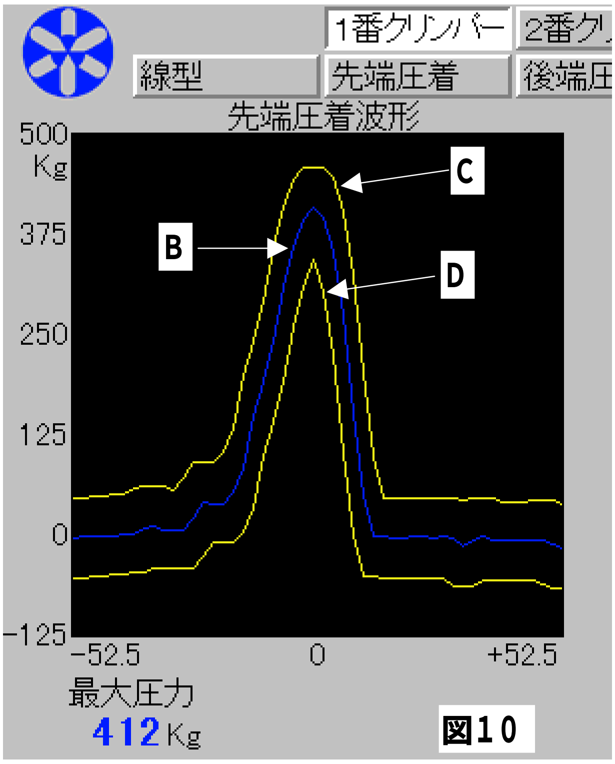


図１０

加工中、許容値内に納まった実測線（C）は、白線で表示されます。

加工中、芯線切れ圧着，被覆かみ圧着があった場合のグラフ例は、図１０，図１１のようになります。
実測線（E）は、許容範囲から外れ、赤線で表示されエラーと判定します。

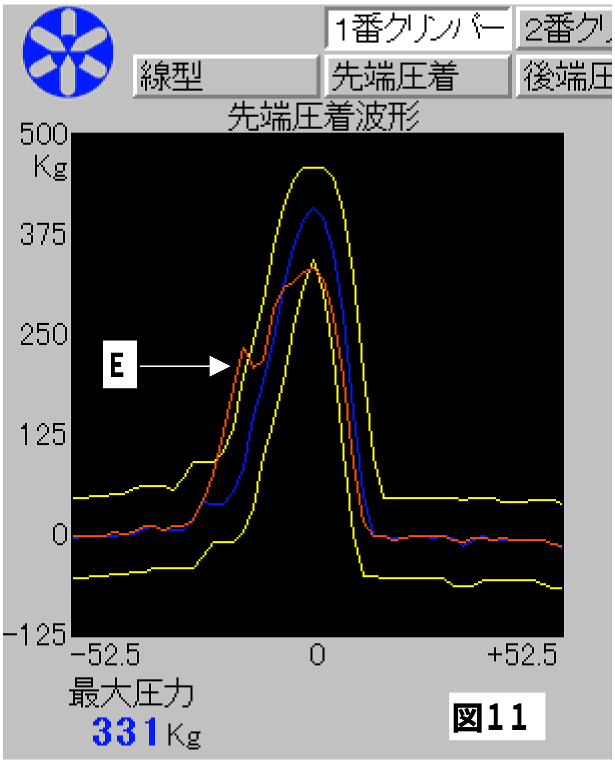


図１１

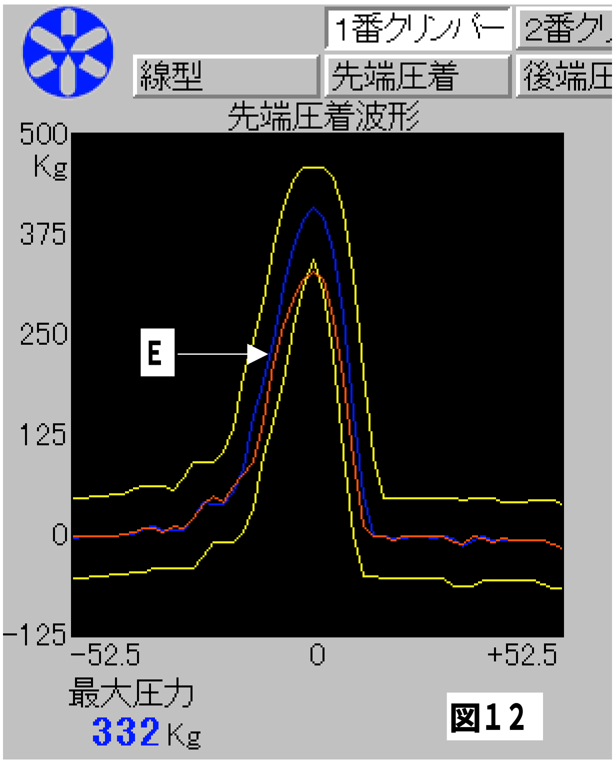


図１２

グラフ表示では、範囲内に入っていても赤線表示されエラーとなるのは、下死点付近での、設定許容範囲の半分から外れたものです。

⚠ 注意：決定された基準値（B）は、エラー判定の基準となりますので非常に重要ですので下記を注意して下さい。

・基準として加工された電線は、再度圧着状態が正常か確認して下さい。
・より安定したエラー判定をするには、操作パネルの電源スイッチを　ON　後、１０分程経過してから（電圧安定化のため。電源ONのみで加工は必要ありません）、数本圧着した後、基準値を決めて下さい。

⑬ [スタート] を触れ、加工を始めます。

もし、不良となった電線のクリンプハイトなどの圧着状態を十分に確認し、異常が無いと判断されたなら、エラーの許容範囲を広げます。

⑭圧着機の温度変化による圧力への影響

例） 2～3時間の連続加工し、３０分機械を停止させた後、同じ加工条件でそのまま加工を始めると圧力にわずかな変化がみられ、エラー判定になる事があります。

それは、圧着機の熱収縮のために起こるクリンプハイトのわずかな変化を、微細に圧力センサーが感知したためです。

ですので、加工された電線の圧着状態の確認、そしてクリンプハイト値が規定値以内であれば、再度基準値として決定します。

連続加工中の温度変化による圧力への影響は、加工中に自動補正されます。

⚠ インシュレーションの強さや、アプリケータのバレルの摩耗などにより、クリンプフォース値は変わります。

⚠ アプリケータのスライド部の油切れなどにより、スライド部の摩擦抵抗が大きくなり、クリンプフォース値のバラツキが大きくなります。

許容値の選定方法例 （あくまでも、一例です）

1.良品 (クリンプハイト･圧着位置･引っ張りの全てが OK) を作成します。

2.波形を決定して、許容値を [微細] にして加工。１０本以上。

3.不良となった製品をチェック。

①不良となった製品の中に良品がない → [微細] で加工

②不良となった製品の中に良品がある → 4.へ

4.許容値を [細かい] にして加工。１０本以上。

5.不良となった製品をチェック。

①不良となった製品の中に良品がない → [細かい] で加工

②不良となった製品の中に良品がある → 6.へ

6.同様に、[普通]・[荒い] を行う。

7. [線径] の値を大きくして、わざと “ストリップミス” をさせて圧着させる。

3 又は 5 又は 6 で、決定した許容値で不良と判定できることを確認する。

8. [線径] の値を小さくして、わざと “芯線切れ” をさせて圧着させる。

3 又は 5 又は 6 で、決定した許容値で不良と判定できることを確認する。

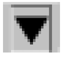
15) メモリー機能



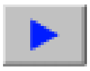
1．メモリー読み出し

メモリーデータの一覧画面・・・・10データずつ表示されます。すべてで500データ。

 キーで、1段上に送ります。

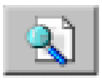
 キーで、1段下に送ります。

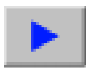
・通常の読み出し

青色に指定した No, のデータが  キーを触れる事により、呼び出されます。
これで指定した番地のデータが画面に書き換えられます。

・検索タイトルで検索して読み出す場合



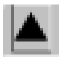
検索タイトルを、8文字以内で入力します。
入力例　KODERA:3
① [HIJKLMN] キーを触れる。
②H I J K L M N が表示されます。
③“K”を触れ、検索対象の項目に“K”を表示させます。
④同じように“O”, “D”, “E”, “R”, “A”, “:”を、表示させます。
⑤“3”は、テンキーを触れて表示させます。
⑥良ければ、  キーを触れる事により、
KODERA:3のデータを探して読み出します。

⑦このデータで良ければ、  キーで読み出します。

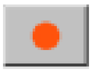
※メモリーを読出しますと、その直前まで加工、使用して頂いたデータは消されますので、
必要なら書き込んでおきます。

2．メモリー書込み

メモリーデータの一覧画面･･･10データずつ表示されます。すべてで500データ。

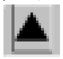
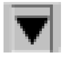
 キーで、1段上に送ります。

 キーで、1段下に送ります。

青色に指定した No, が  キーを触れる事により、書込みできます。

書き込み方法



①メモリーデータの一覧表で、書込みをする番号（例123番）を   で表示させます。

②123番を触れ青色にします。



③検索タイトルを、8文字以内で入力します。

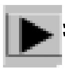
入力例　KODERA:3

④［HIJKLMN］キーを触れる。

⑤H　I　J　K　L　M　N　が表示されます。

⑥“K”を触れ、検索対象の項目に“K”を表示させます。

⑦同じように“O”,“D”,“E”,“R”,“A”,“:”を、表示させます。

⑧検索対象となる文字を確認して、これでよければ  キーを触れコメントを27文字以内で入力します。

コメント　入力例　CASTUGNON C551



⑨［ABCDEFG］キーを触れる。

⑩A B C D E F G が表示されます。

⑪"C"を触れ、コメントの項目に"C"を表示させます。

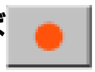
⑫同じように"A", "S", "T", ・・・と、表示させます。

⑬"5", "5", "1"は、テンキーを触れて表示させます。



⑭上記の手順で、［電線］［先端端子］［後端端子］

［先端C／H］［後端C／H］を入力して下さい。

⑮良ければ  を触れると、C555，C558に記憶されます。



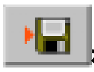
⑯これで、初めに指定した番号（例123番）に、入力したタイトル，コメントが入り記憶されました。

加工の際に必要な数値データを、1番から500番までの500種類の書込、読出しが可能です。

但し本数、カウンター、束取り数以外の液晶に表示している全データを記憶します。

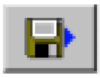
３．フロッピーへの書き込み

正面左の扉に、フロッピー挿入口があります。
そこに、フロッピーディスクを挿入します。

を触れますと、Ｃ５５５，Ｃ５５８のメモリー画面の５００種類の加工データが、フロッピーディスクに書き込まれます。

４．フロッピーからの読み出し

正面左の扉に、フロッピー挿入口があります。
そこに、フロッピーディスクを挿入します。

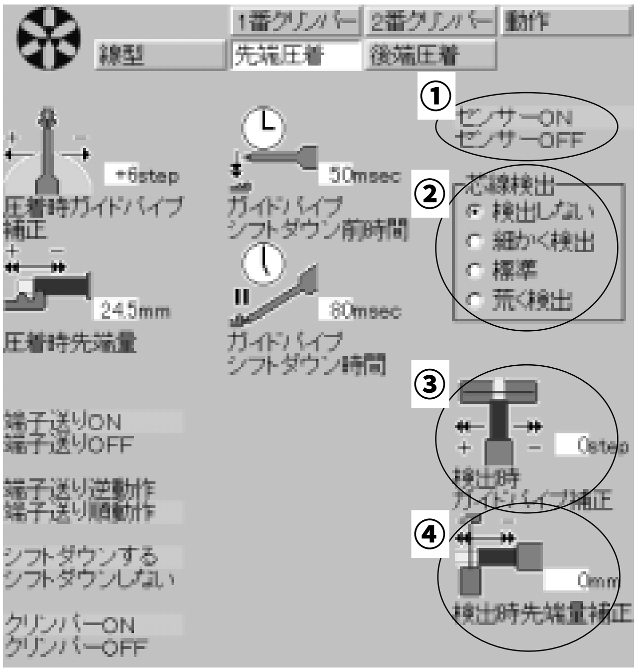
を触れますと、フロッピーディスクに保存されています加工データが、Ｃ５５５，Ｃ５５８のメモリー画面に上書きされます。

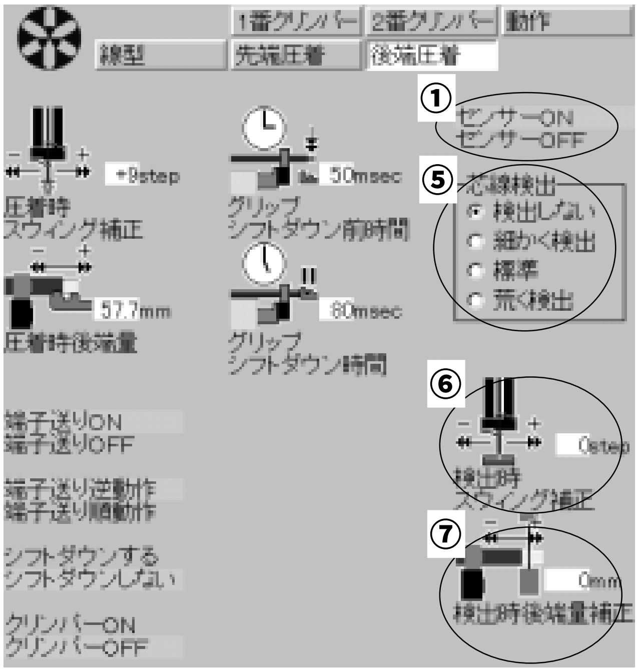
⚠ フロッピーからの読み出ししますと、Ｃ５５５，Ｃ５５８のメモリー画面に入力されていたデータは消されますので、必要なら、あらかじめ別のフロッピーディスクに保存しておいて下さい。

⚠ コンピュータが破損しますと、全てのメモリー書込みしたデータが失われる恐れがありますので、バックアップをして下さい。

16) ストリップセンサー

⚠ ストリップのみ（圧着しなく、被覆剥ぎのみ）の加工のときだけ使用できます。





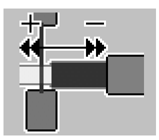
②芯線検出：先端側ストリップセンサー（オプション）を使用する時の、芯線の状態の検出モードを設定します。
どれか1ヶを選択して下さい。　　青色になっているモードを選択しています。

③検出時ガイドパイプ補正：線材がストリップセンサーの中央に来るように左右させます。



・・・　3　2　1　0　−1　−2　−3　・・・
左側に補正　補正なし　右側に補正

④検出時先端量補正：線材の剥ぎ取り位置が、センサー上に来るように前後させます。



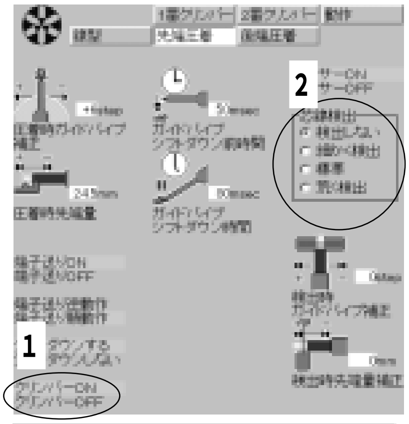
・・・　3　2　1　0　−1　−2　−3　・・・
左側に補正　補正なし　右側に補正

⑤芯線検出：後端側ストリップセンサー（オプション）を使用する時の、芯線の状態の検出モードを設定します。
どれか1ヶを選択して下さい。　青色になっているモードを選択しています。

⑥検出時スウィング補正：線材がストリップセンサーの中央に来るように左右させます。

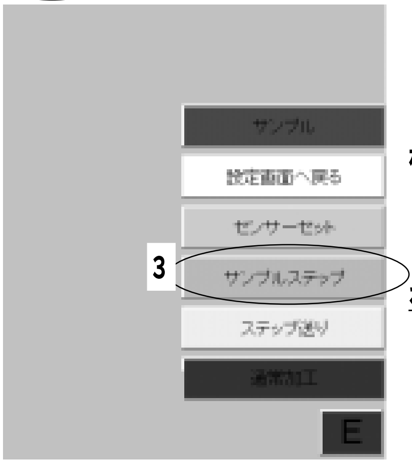
⑦検出時後端量補正：線材の剥ぎ取り位置が、センサー上に来るように前後させます。

センサーのセット方法



1．[クリンパーOFF] とします。

2．芯線検出のモードを選択します。

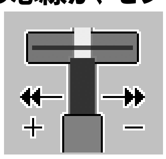


3．[スタート]　[サンプルステップ] を触れます。
この時、先端側ストリップセンサーを使用する場合…5へ
後端側ストリップセンサーのみ使用する場合…9へ

4．3回 [次のステップへ]キーを触れ、と自動で、検出時ガイドパイプ補正，検出時先端量補正を行います。

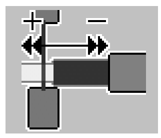
※[検出時ガイドパイプ補正]，[検出時先端量補正] に [0]が入力されている場合のみ、自動で補正を行います。

5．液晶表示の[検出時ガイドパイプ補正]の周囲が黄色点滅になっていますので、自動で行った補正を確認して良ければ、そのままにします。
再調整が必要ならば、ストリップされた電線の芯線が、センサーの赤い光の中央にくる様に、[＋] [－] キーで左右に補正して下さい。



・・・　3　2　1　0　－1　－2　－3　・・・
左側に補正　補正なし　右側に補正

6．もう一度、 [次のステップへ]キーを触れると、液晶表示の [検出時先端量補正] の周囲が黄色点滅になっていますので自動で行った補正を確認して良ければ、そのままにします。
再調整が必要ならば、図1の様に、剥取り位置から1mm ぐらいの所に、センサーの赤い光が当たる様に、[＋] [－] キーで補正して下さい。(必ずできるだけ真上から見て下さい)



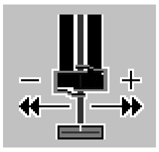
上 (センサー) から見て、芯線の幅に関するエラーが検出できます

・・・　3　2　1　0　－1　－2　－3　・・・
左側に補正　補正なし　右側に補正

7．[次のステップへ]キーを触れ、先端の加工を終わらせます。

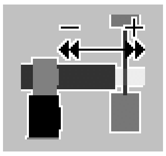
8. 更に、数回 [次のステップへ]キーを押すと自動で、検出時後端量補正，検出時スウィング補正を行います。
※ [検出時後端量補正]，[検出時スウィング補正] に [0]が入力されている場合のみ自動で補正を行います。

9. 液晶表示の [検出時後端量補正] の周囲が黄色点滅になっていますので、自動で行った補正を確認して良ければ、そのままにします。
再調整が必要ならば、ストリップされた電線の芯線が、センサーの赤い光の中央にくる様に、[＋] [－] キーで左右に補正して下さい。



･･･　3　2　1　0　－1　－2　－3　･･･
左側に補正　補正なし　右側に補正

10. もう一度、 [次のステップへ]を触れるとと、液晶表示の [検出時スウィング補正] の周囲が黄色点滅になっていますので自動で行った補正を確認して良ければ、そのままにします。
再調整が必要ならば、図1の様に、剥取り位置から1mm ぐらいの所にセンサーの赤い光が当たる様に、[＋] [－] キーで補正して下さい。



･･･　3　2　1　0　－1　－2　－3　･･･
左側に補正　補正なし　右側に補正

11. [次のステップへ]キーを触れ、後端の加工を終了させます。

12. 調整が終ったらストップを触れて、加工された電線をチェックして、芯線切れ、むき寸法、圧着の状態等を確認して下さい。

13. [スタート] [センサーセット] を触れると、設定された本数に関係なく自動的に、ストリップのみして全長120mmで電線を1本加工して、データの取り込みをします。
その加工された1本の電線の芯線状態がC555，C558に記憶されます。
その際、その加工された1本の電線を目視で異常がないかの確認をすることが重要です。

14. 加工された線材の状態が良ければ、 [スタート] [通常加工] キーを触れますと、加工を始めます。

※もし不良となった線材を見て、異常のない物が多い場合には、エラーとなる許容範囲を変えることが出来ます。

17) 加工履歴

⚠ コンピュータが破損しますと、全ての加工履歴が失われる恐れがありますので、こまめに別のコンピュータに保存して下さい。

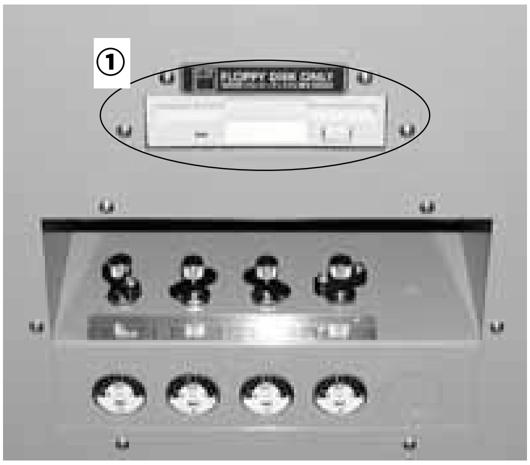
1. 本日の加工履歴

①エアー圧力調整ボックスの上にあるフロッピーディスク挿入口に、フロッピーディスクを挿入して下さい。

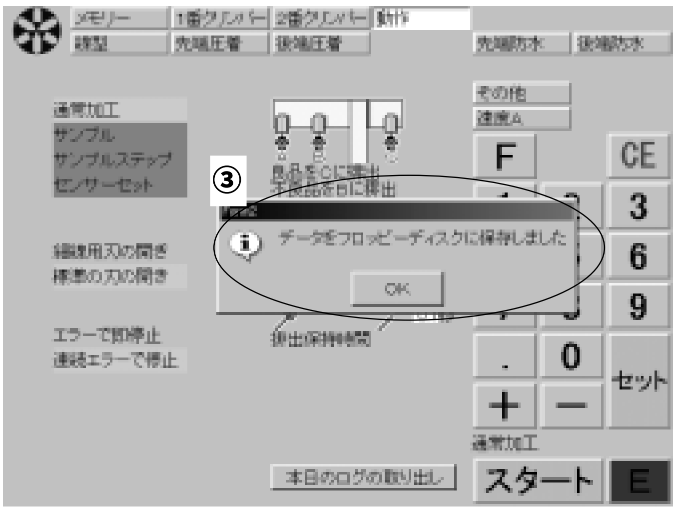
② [動作] 画面の、[本日のログの取り出し] を触れます。

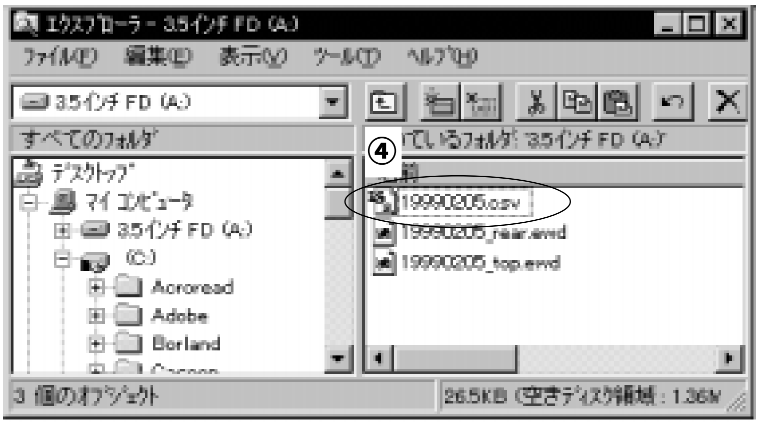
③加工履歴が、フロッピーディスクに保存できました。

④このフロッピーディスクを他のパソコンで、「エクセル」「ロータス 1,2,3」にて開けてください。







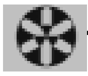


2．過去の加工履歴

この暗証番号は、代理店がお客様の責任者にしか教えません。

①［本数］と［カウンター］に暗証番号を入力します。

②［F］

③［線型］画面の左上にあります  マークを触れます。

④［スタート］

⑤［プログラム］

⑥［エクスプローラ］と順に触れます。

⑦［Panel 2］

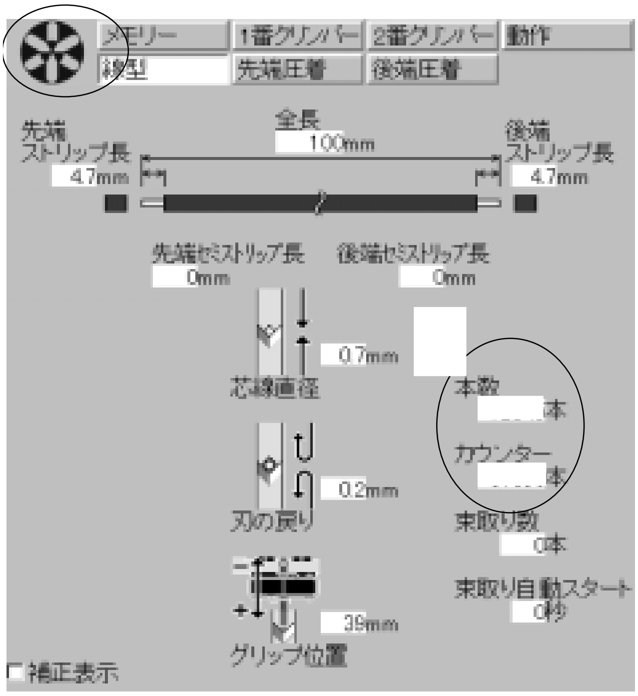
⑧［This Month］と順に触れます。

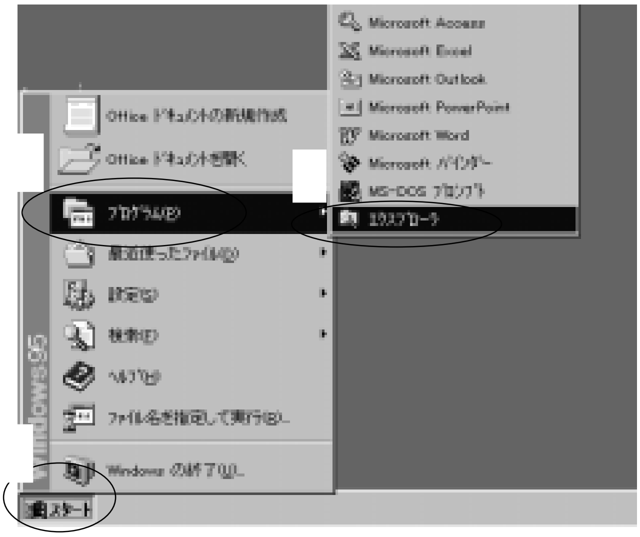
⑨必要な日付の  の付いたデータを触れます。

⑩このデータをコピーして、3．5インチFDに保存します。

⑪このフロッピーディスクを他のパソコンで、「エクセル」にて開けてください。

⑫ ③の［線型］画面に戻るには、 マークを ダブルクリックして下さい。









加工履歴を「エクセル」などで呼び出した内容の説明

加工開始日時	Start	1999/4/16 16:33:26
先端ストリップ長	Front Strip Length	5.5
先端ｾﾐｽﾄﾘｯﾌﾟ長	Front Half Strip Length	0
全長	Total Length	150
後端ｾﾐｽﾄﾘｯﾌﾟ長	Rear Half Strip Length	0
後端ストリップ長	Rear Strip Length	4.3
芯線直径	Core Diameter	0.75
刃の戻り	Cutter Move Back	0.2
本数	Target Pieces	777
カウンター	Actual Pieces	33
束取り数	Batch Pieces	0
先端芯線直径	Front Core Diameter	0
先端刃の戻り	Front Cutter Move Back	0
先端補正	Front End Correction	0
全長補正	Total Length Correction	1
後端補正	Rear End Correction	0
1番クリンパー	Crimper1	ON
先端基準波形の最大圧力	Front Max Pressure	657
先端グラフの最大目盛	Front Chart Scale	800
先端許容値(%)	Front Chart Permit	+-10
先端ﾋﾟｰｸ許容値(%)	Front Chart Permit(peak	+-5
2番クリンパー	Crimper2	ON
後端基準波形の最大圧力	Rear Max Pressure	440
後端グラフの最大目盛	Rear Chart Scale	500
後端許容値(%)	Rear Chart Permit	+-10
後端ﾋﾟｰｸ許容値(%)	Rear Chart Permit(peak)	+-5
電線	Wire	UL1571
先端端子	Front Terminal	CTA9126-0101
後端端子	Rear Terminal	1L-Y-C3-A-1000CT
先端クリンプハイト	Front C/H	0.62
後端クリンプハイト	Rear C/H	0.61

	Time	Front(kg)		Rear(kg)	
1	16:33:27	644	O	448	O
2	16:33:28	651	O	442	O
3	16:33:29	662	O	333	X
4	ErrorPcs	0		1	

①	Time ②	③ Front(kg)		④ Rear(kg)	
1	16:33:27	644	O	448	O
2	16:33:28	651	O	442	O ⑤
3	16:33:29	662	O	333	X ⑥
4	ErrorPcs	0 ⑦		1 ⑧	

①今日の加工した電線の本数
②加工した電線のそれぞれの加工時間
③先端側の最大圧力数値
④後端側の最大圧力数値
⑤最大圧力数値が許容値内のため ＯＫ
⑥最大圧力数値が許容値外のため ＮＧ
⑦今日の先端側でのエラー合計数
⑧今日の後端側でのエラー合計数

18) 各パーツの交換方法

⚠ **必ず、電源を切ってから行って下さい。**

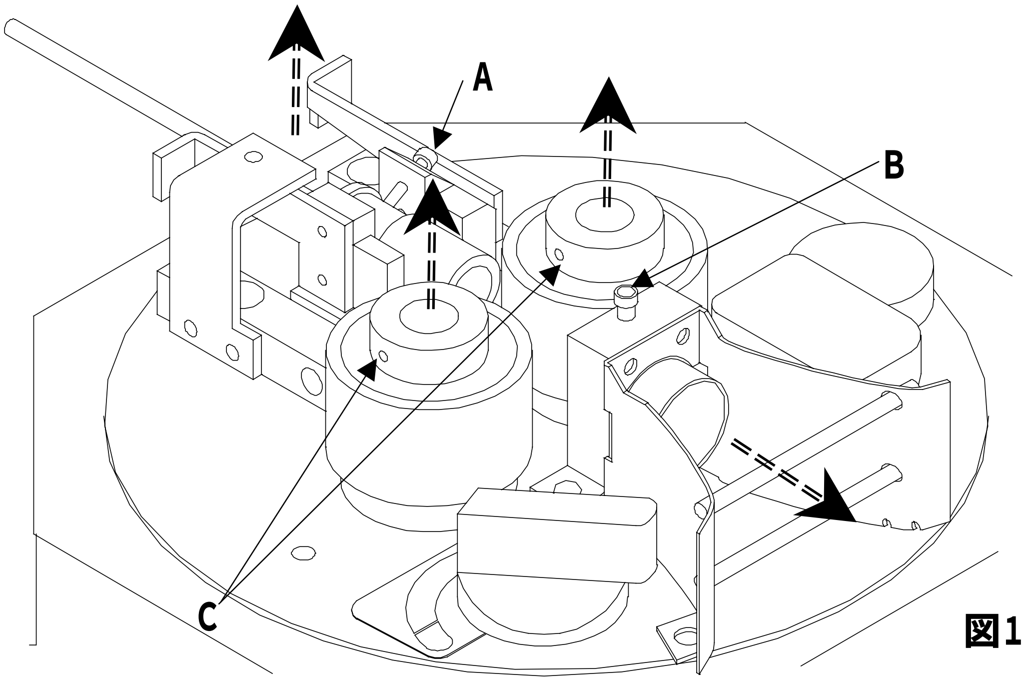


図1

①ガイドパイプの交換方法

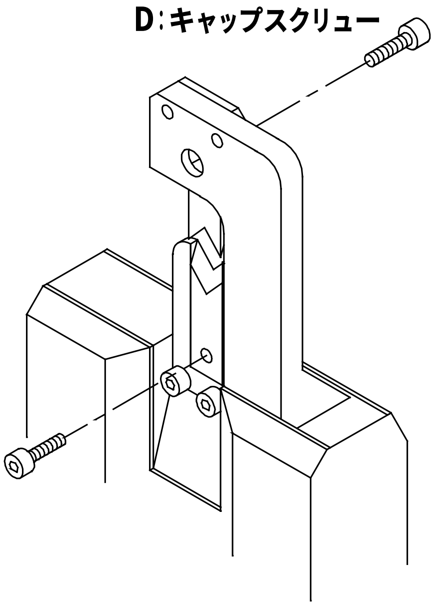
図1のAのキャップスクリューを緩めますと、パイプが矢印の方向(上)に抜けます。
ご希望のパイプと交換後、必ず、そのネジで締めます。加工中に、パイプが抜けますと事故にもなりかねますのでしっかり締めて下さい。

②線材ガイドの交換方法

図1のBのキャップスクリューを緩めますと、矢印の方向(手前)に抜けます。

③ローラーの交換方法

図1のCのキャップスクリューを緩めますと、矢印の方向(上)に抜けます。
取り付ける際は、ローラーを1mm 程度浮かせる様にして取り付けます。



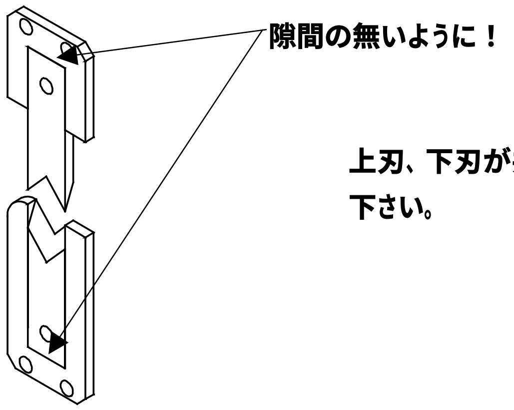
④刃の交換方法

⚠ 刃の取り扱いは、けが等をされない様に、充分ご注意下さい。

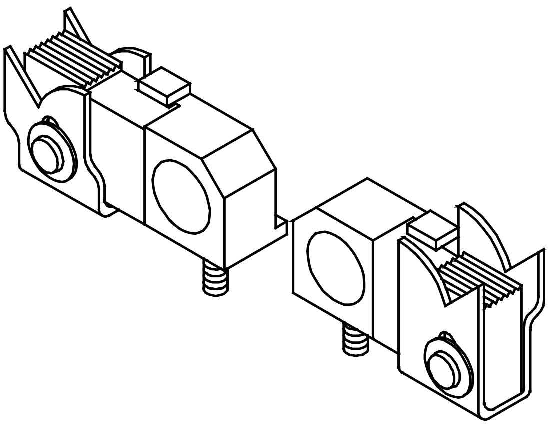
上刃：D のキャップスクリューを外し、上刃を交換します。

下刃：E のキャップスクリューを外し、下刃を交換します。

※下刃の交換は、原点復帰で刃が閉じたときに電源を切ると
　下刃が上位置に来て交換し易くなります。



上刃、下刃が共に、ガイドにぴったり合う様に位置を合わせて下さい。



⑤グリップの交換
　エアーカプラ（P．9参照）を外します。
　F，G のキャップスクリューを緩め、手前に抜きます。

⑥DTGP（脱着ガイドパイプ）のパイプの交換方法

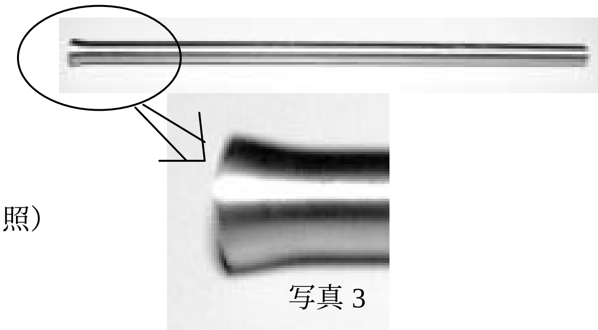
・外し方



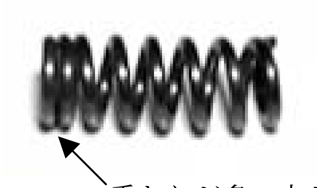
１２mmのレンチ２本を使用して
ＤＴガイドパイプのＡの個所で緩めます。

・取り付け方法

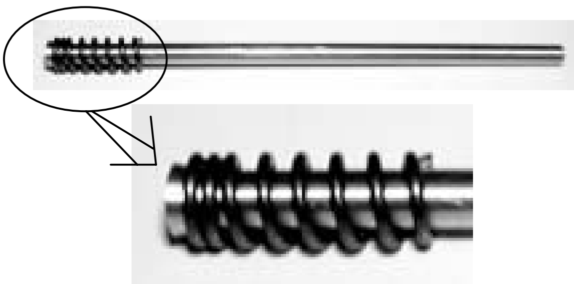
1.新しいパイプを用意します。
このとき同じ太さのパイプでないとガタが発生したり入らなかったりします。


写真 3

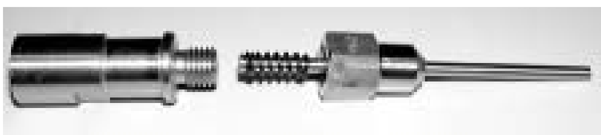
2.パイプの片端はラッパ上に広がっています。（写真３参照）



3.バネには方向があります。
バネの巻の重なりが多い方と少ない方があります。
多い方が後側です。



4.バネの後側が、パイプの広がっている方に来るように
バネをパイプに入れます。



5.パイプをキャップにはめ、ガイドパイプボディに
ネジって取り付けます。

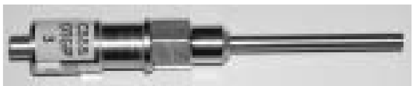
6.12mmのレンチでしっかりと締めます。

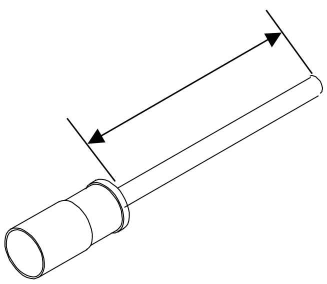
・偏芯の確認

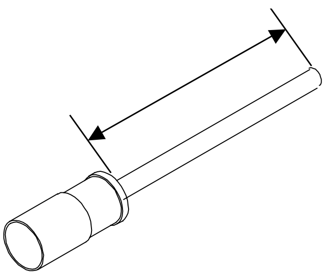
ガイドパイプを転がして、パイプの先端が振れないことを確認します。
もしパイプの先端が振れるようであるなら、もう一度ばらして組み直して下さい。

19) 主なオプションパーツの一覧表







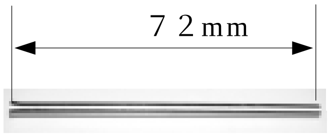
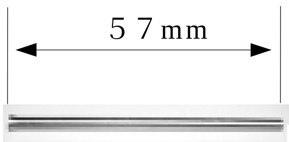
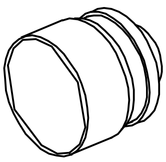


製品名		注文番号	備考
ガイドパイプ φ1	DTGP タイプ	C551-AGP1-0	
ガイドパイプ φ1.25	DTGP タイプ	C551-AGP1.25-0	
ガイドパイプ φ1.5	DTGP タイプ	C551-AGP1.5-0	
ガイドパイプ φ1.75	DTGP タイプ	C551-AGP1.75-0	
ガイドパイプ φ1.75	DTGP 防水タイプ	C555-AGP1.75-0	
ガイドパイプ φ2	DTGP タイプ	C551-AGP2-0	
ガイドパイプ φ2	DTGP 防水タイプ	C555-AGP2-0	
ガイドパイプ φ2．5	DTGP タイプ	C551-AGP2.5-0	
ガイドパイプ φ2．5	DTGP 防水タイプ	C555-AGP2.5-0	
ガイドパイプ φ3	DTGP タイプ	C551-AGP3-0	
ガイドパイプ φ3	DTGP 防水タイプ	C555-AGP3-0	
ガイドパイプ φ3	Bタイプ	BM1-71-B	
ガイドパイプ φ3．5	DTGP タイプ	C551-AGP3.5-0	
ガイドパイプ φ3．5	Bタイプ	BM1-72-B	
ガイドパイプ φ4	ノーマルタイプ	BM1-73	
ガイドパイプ φ4	Bタイプ	BM1-73-B	
ガイドパイプ φ5	ノーマルタイプ	BM1-75	
ガイドパイプ φ5	Bタイプ	BM1-75-B	
ガイドパイプ φ6	ノーマルタイプ	BM1-77	

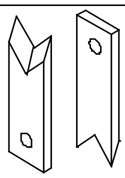
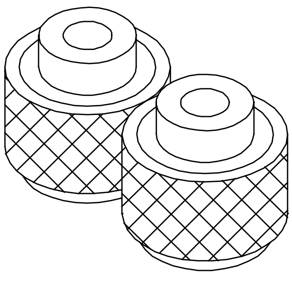
DTGP ・ノーマルタイプ：防水ゴムなし圧着のときに使用して下さい。

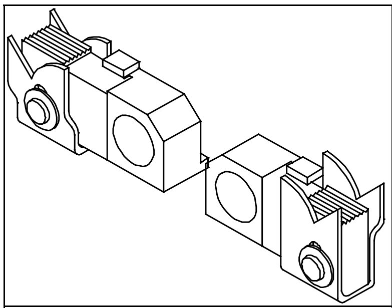
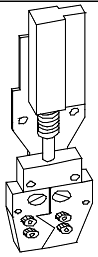
DTGP防水用：細い電線で防水ゴム加工のときに使用して下さい。

Bタイプ：太い線材の加工のとき使用して下さい。

	製品名	注文番号	備考
	DTGP 用スペアーパイプ　ϕ1	C551-AGP1-1	10 本 1 ｾｯﾄ
	DTGP 用スペアーパイプ　ϕ1.25	C551-AGP1.25-1	10 本 1 ｾｯﾄ
	DTGP 用スペアーパイプ　ϕ1.5	C551-AGP1.5-1	10 本 1 ｾｯﾄ
	DTGP 用スペアーパイプ　ϕ1.75	C551-AGP1.75-1	10 本 1 ｾｯﾄ
	DTGP 用スペアーパイプ　ϕ2	C551-AGP2-1	10 本 1 ｾｯﾄ
	DTGP 用スペアーパイプ　ϕ2.5	C551-AGP2.5-1	10 本 1 ｾｯﾄ
	DTGP 用スペアーパイプ　ϕ3	C551-AGP3-1	10 本 1 ｾｯﾄ
	DTGP 用スペアーパイプ　ϕ3.5	C551-AGP3.5-1	10 本 1 ｾｯﾄ
	DTGP 防水用スペアーパイプϕ 1.75	C555-AGP1.75-1	10 本 1 ｾｯﾄ
	DTGP 防水用スペアーパイプ　ϕ2	C555-AGP2-1	10 本 1 ｾｯﾄ
	DTGP 防水用スペアーパイプ ϕ 2.5	C555-AGP2.5-1	10 本 1 ｾｯﾄ
	DTGP 防水用スペアーパイプ　ϕ3	C555-AGP3-1	10 本 1 ｾｯﾄ
	入口ガイドϕ2	M1－105	
	入口ガイドϕ3	M1－106	
	入口ガイドϕ4	M1－108	
	入口ガイドϕ6	M1－110	標準

ガイドパイプを交換した時に、ガイドパイプのサイズに合わせて交換して下さい。
合わせていない場合は、線材のジャミングなどの原因となります。

	替刃　S7	HB－31	2枚で1セット　標準
	替刃　超硬	HB－32	2枚で1セット
	ローラー あやめ細	M1－40	2個で1セット　標準
	ローラー あやめ荒	M1－41	2個で1セット
	ローラー サンドショット	M1－42	2個で1セット
	ローラー ウレタン	M1－43	2個で1セット

	スライドフィンガーASSY(グリップ) 荒目	M7－143	
	スライドフィンガーASSY(グリップ) 普通	M7－144	標準
	スライドフィンガーASSY(グリップ) ウレタン	M7－145	
	スライドフィンガーASSY(グリップ) 細目	M7－146	
	排出チャックASSY(8メカチャック) 普通	M8－50	標準
	排出チャックASSY(8メカチャック) ウレタン	M8－51	

20) ガイドパイプ選定目安表

AV

Sq	仕上り外径	ガイドパイプ
0.3	1.8mm	2.5φ
0.5	2.2mm	2.5φ
0.85	2.4mm	3 φ
1.25	2.7mm	3 φ
2.0	3.1mm	3.5φ
3.0	3.8mm	5 φ

AVS

Sq	仕上り外径	ガイドパイプ
0.5	2.0mm	2.5φ
0.85	2.2mm	2.5φ
1.25	2.5mm	3 φ
2.0	2.9mm	3.5φ
3.0	3.6mm	4 φ

AVSS

Sq	仕上り外径	ガイドパイプ
0.3	1.5mm	2 φ
0.5	1.7mm	2 φ
0.85	1.9mm	2.5φ
1.25	2.2mm	2.5φ
2.0	2.7mm	3 φ

CAUVS

Sq	仕上り外径	ガイドパイプ
0.3	1.1mm	1.5φ
0.5	1.3mm	2 φ
0.85	1.5mm	2 φ

KV, KHV, KVH

Sq	仕上り外径	ガイドパイプ
0.3	1.5mm	2 φ
0.5	1.9mm	2.5φ
0.75	2.1mm	2.5φ
1.25	2.7mm	3 φ
2.0		3.5φ

VSF, HVSF

Sq	仕上り外径	ガイドパイプ
0.5	2.5mm	3 φ
0.75	2.7mm	3 φ
1.25	3.1mm	3.5φ
2.0	3.4	4 φ

UL1571

AWG	仕上り外径	ガイドパイプ
28	0.88mm	1.5φ
26	0.98mm	1.5φ
24	1.11mm	1.5φ
22	1.30mm	2 φ

UL1015

AWG	仕上り外径	ガイドパイプ
28	2.00mm	2.5φ
26	2.10mm	2.5φ
24	2.23mm	2.5φ
22	2.38mm	3 φ
20	2.57mm	3 φ
18	2.83mm	3.5φ
16	3.15mm	3.5φ

UL1007

AWG	仕上り外径	ガイドパイプ
28	1.20mm	1.5φ
26	1.30mm	2 φ
24	1.43mm	2 φ
22	1.58mm	2 φ
20	1.77mm	2.5φ
18	2.03mm	2.5φ
16	2.35mm	3 φ

⚠ 注意：電線メーカー，電線のクセ等により、この表より太いサイズのガイドパイプが適当な場合もあります。

21) 線材の芯線の直径

A.W.G.	面積（sq）	直径㎜	A.W.G.	面積（sq）	直径㎜	A.W.G.	面積（sq）	直径㎜
12	3.31	1.05	19	0.65	0.91	26	0.13	0.41
13	2.62	1.83	20	0.52	0.81	27	0.10	0.36
14	2.08	1.63	21	0.41	0.72	28	0.08	0.32
15	1.65	1.45	22	0.33	0.64	29	0.06	0.29
16	1.31	1.29	23	0.26	0.57	30	0.05	0.26
17	1.04	1.15	24	0.20	0.51	31	0.04	0.23
18	0.82	1.02	25	0.16	0.46	32	0.03	0.20

22) クセ取り数値の目安表

電線名	サイズ	最小値	最大値	電線名	サイズ	最小値	最大値
KV	0.5sq	380	450	VSF	0.75sq	500	550
	0.3sq	300	410				
AVS	3sq	620	690	AVX	3sq	660	710
	2sq	510	590		2sq	530	600
	1.25sq	460	510		1.25sq	480	570
	0.85sq	420	490		0.75sq	430	530
	0.5sq	360	450		0.5sq	340	460
AVSS	2sq	490	560	UL1007	AWG 24	310	410
AVSSF	1.25sq	440	480		AWG 28	240	380
AVSSF	0.85sq	440	480	UL1015	AWG 14	630	680
	0.5sq	370	440		AWG 18	510	570
	0.3sq	350	420				

この表以外の電線の場合

最小値･･･500gほどの力で引っ張れる程度にして下さい。

⚠ **最小値が小さすぎますと、モーターに負荷が掛かり過ぎ故障の原因となります。**

最大値･･･クセ取りが電線を軽く挟んでいる程度にして下さい。

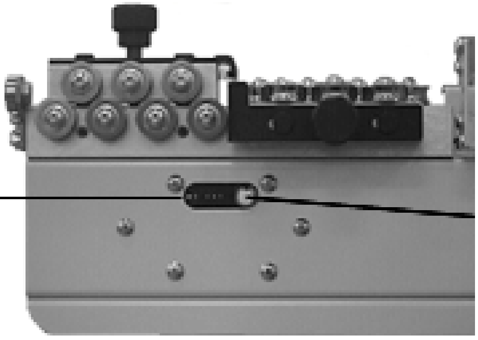
23) クリンプフォース値の目安表

⚠ インシュレーションの強さや、アプリケータのバレルの摩耗などにより、クリンプフォース値は変わりますので、あくまでも目安として下さい。

電線名	端子メーカー	端子名	クリンプフォース値	電線名	端子メーカー	端子名	クリンプフォース値
AVSS 2.0sq	日本端子	HSG FB ﾀｯﾃ F-1	1000kg	AVSS 0.3sq	住鉱テック	211011-0A	714kg
AVSS 2.0sq	日本端子	161801-1	1160kg	CAVS 0.3sq	住鉱テック	510691-2MA	135kg
AVS 0.85sq	日本端子	18361-1	780kg	UL1571 #30	SMK	CTA 9126-0201	96kg
AVS 0.5sq	日本端子	18921-M2	390kg	UL1571 #30	SMK	CTA 9126-0101	95kg
0.5sq	日本端子	171171-M2	420kg	UL1007 #20	JST	SAA-51T-4	980kg
AVS 0.5sq	日本端子	8230-4282	476kg	UL3443 #26	JST	SXH-002T-0.6	150kg
AVSS 0.5sq	日本端子	171581-M2	291kg	KV 0.2sq	JST	SHF–001T-0.8SS	240kg
KVSH 0.5sq	日本端子	172191-M2	207kg	0.3sq	JST	SHF–001T-0.8	220kg
AVS 3.0sq	日本端子	17154-2	1200kg	UL1007 #24	JST	SHE-001T-P0.6	165kg
0.3sq	日本端子	16068-2	610kg	UL1007 #24	JST	SPH-002T-P0.5S	130kg
0.3sq	日本端子	172036-M2	160kg	0.3sq	JST	SRA-21F-4	840kg
0.5sq	日本端子	17187-1	460kg	UL1007 #26	JST	SCN-001T-1.0	159kg
0.5sq	日本端子	16264-M2	390kg	UL1007 #20	JST	SDN-21T-P1.5	240kg
0.8sq	日本端子	17521-M2	250kg	UL1007 #18	JST	SVH-21T-P1.1	290kg
NBCAV 0.5sq	日本端子	161061-M22	200kg	UL1007 #20	JST	SVH-21T-P1.1	280kg
AVS 3.0sq		00150N2T-F-L	900kg	UL1007 #22	JST	SVH-21T-P1.1	250kg
AVS 0.3sq	モレックス	50097-8000	256kg	UL1015 #18	JST	SVH-21T-P1.1	370kg
UL1007 #24	モレックス	5159T	183kg	KVSH 0.5sq	JST	SVM 61T-2.0	687kg
UL1007 #24	モレックス	5159PBT	154kg	UL1007 #18	JST	SSM-21T-P1.4	260kg
AVSS 0.3sq	モレックス	50098-8000	256kg	UL1015 #16	JST	SOM-61F-P2.0	590kg
AVSS 0.5sq	モレックス	50098-8000	266kg	#26	JST	SXA-001T-P0.6	145kg
ｲﾗｯｸｽ B 0.3	モレックス	50098-8000	248kg	WHKV 0.3sq	JST	SXA-001T-P0.6	150kg
S-1RVIK 0.18sq	モレックス	5556T2	216kg	0.5sq	JST	SXF-0.1T-0.7	310kg
KV 0.5sq	モレックス	357030204	660kg	0.3sq	JST	SXH-001T-0.6	160kg
#26	モレックス	50034-8000	75kg	UL3443 #26	JST	SXH-002T-P0.6	150kg
BEAMEX ER500 #28	モレックス	0500-58800	70kg	0.5sq	JST	STO-41T-187	567kg
KV 0.5sq	AMP	175019-1	990kg	UL1007 #20	JST	SYF-01T-P0.5A	270kg
AVSS 0.3sq	AMP	0-0170354-1	170kg	0.3sq	JST	SYM-001T-0.6	220kg
AVSS 0.5sq	AMP	0-0170354-1	177kg	UL1007 #24	JST	SYM-001T-0.6	290kg
ｲﾗｯｸｽ B 0.3	AMP	0-0170354-1	150kg	WHKV 0.75sq	JST	SYM-41T-P0.5	260kg
UL1007 #20	AMP	0-0170262-2	240kg	0.3sq	JST	SSM-0.1T-P1.4	215kg
AVS 3.0sq	AMP	170258-1	930kg	UL3266 #18	JST	SFO-41-187N	1090kg
AVSSX 0.5sq	AMP	0-0175020-1	565kg	UL3266 #16	JST	SFO-41-187N	1140kg
AVSSX 0.5sq	AMP	316836-1	510kg	AVS 0.3sq	東海理化	4R2140-0003	330kg
AVSS 0.5F	AMP	0-316834-1	359kg	AVS 3.0sq	YAZAKI	7009-1337	2050kg
NBCAV 0.5sq	AMP	316834-2	470kg	AVSS 0.3sq	YAZAKI	7112-5022	556kg
CAVS-M 0.5sq	AMP	316837-2	540kg	AVSS 0.3sq	YAZAKI	7112-5022	392kg
UL1015 #20	AMP	173724-1	600kg	AEX 1.25sq	YAZAKI	7113-1020Y	835kg

電線名	端子メーカー	端子名	クリンプフォース値	電線名	端子メーカー	端子名	クリンプフォース値
S-１RVIK 0.18ｓｑ	DDK	HV-111S	３５４ｋｇ	AVSS 0.3ｓｑ	YAZAKI	7114-1170P	５８５ｋｇ
AVSS 0.5ｓｑ	菱星電装	ＮＳＦ－０３	３２４ｋｇ	CAVS 0.5sq	YAZAKI	7114-1170	５９３ｋｇ
AVSS 2.0sq	ユニオン	1662-970170	６３３ｋｇ	AVSS 0.3ｓｑ	YAZAKI	7114-1975	４８５ｋｇ
AVS 3.0sq	ユニオン	1662-970170	６６９ｋｇ	AVSS 0.3ｓｑ	YAZAKI	7114-1977	４９５ｋｇ
ＵＬ3266 #18	ユニオン	タブ 654126A6	７７０ｋｇ	AEX 1.25sq	YAZAKI	7114-2020Ｙ	９９５ｋｇ
AVS 1.25ｓｑ	住友電装	MT090 ﾎｳｽｲ M	４６５ｋｇ	AEX 2.0sq	YAZAKI	7114-2871Y	９０７ｋｇ
AVS 3.0sq	住友電装	TS ﾎｳ 187 ﾀﾝｼ F-L	８４０ｋｇ	AVSS 0.5F	YAZAKI	7114-4025P	４４２ｋｇ
AVS 3.0sq	住友電装	TER187F-L SN	９４０ｋｇ	FPW 19/0.2× 1.67φ	YAZAKI	7114-4026P	５１２ｋｇ
AVSS 2.0sq	住友電装	TER187M-L SN	９９０ｋｇ	AVS 3.0ｓｑ	YAZAKI	7114-4037	８７８ｋｇ
AVSS 2.0sq	住友電装	HE090TER F-L	７１０ｋｇ	AVSS 2.0sq	YAZAKI	7114-4037	７８２ｋｇ
AVS 0.85sq	住友電装	TER WIP250-M	８７０ｋｇ	CAVS 0.5ｓｑ	YAZAKI	7116-1180	５６２ｋｇ
AVS 0.5sq	住友電装	MT090 M-L ｼﾝ	７５０ｋｇ	CAVS 0.5ｓｑ	YAZAKI	7116-1225	３５０ｋｇ
#26	東洋端子	508391-2M	１４０ｋｇ	AVSS 0.5sq	YAZAKI	7116-1232	４７７ｋｇ
#22	東洋端子	510420-2MA	１９０ｋｇ	AVS 0.3ｓｑ	YAZAKI	7116-1257-08	２８７ｋｇ
#26	東洋端子	510420-2MA	１１０ｋｇ	CAVS 0.3sq	YAZAKI	7116-1300	２２６ｋｇ
AVSS 0.85sq	PANDUIT	DNF18-250FIB- 3K	５２０ｋｇ	AVS 1.25ｓｑ	YAZAKI	7116-1474	５５５ｋｇ
UL1571 #28	大宏電機	085T-1100	１３５ｋｇ	CAVS 0.5ｓｑ	YAZAKI	7116-2436	５７２ｋｇ
KV 0.2sq	JAM	725462-2MAK	１１５ｋｇ	AVS 1.25ｓｑ	YAZAKI	7116-2874-02	７３１ｋｇ
UL1571 #28	航空電子	1L-Y-C3-A- 1000 C/T	１３０ｋｇ	AVS 3.0ｓｑ	YAZAKI	7116-2874-02	７６７ｋｇ
UL1571 #30	航空電子	1L-Y-C3-A- 1000 C/T	１３０ｋｇ	AVX 2.0sq	YAZAKI	7116-4037	９１８ｋｇ
KV 0.3sq	航空電子	PS-SF-C1-1- 5000	４５０ｋｇ	AVSS 2.0sq	YAZAKI	7116-4022	５６３ｋｇ
AVS 0.5sq	航空電子	IL-AG5-CI-5000	４４０ｋｇ	CAVS-M0.5sq	YAZAKI	7116-4025	３６０ｋｇ
UL1007 #24	航空電子	IL-C2-10000	３８０ｋｇ	AVSS 2.0sq	YAZAKI	7116-4027	５８０ｋｇ
HVSF 0.75sq	愛国工業	SGF2-4MT	１０２０ｋｇ				
UL1007 #20	愛国工業	SGF2-4MT	９００ｋｇ				

24) CN-4505 (オプション) の線材つなぎ＆有無センサ



取り扱い方法

加工する線材の太さに合う回転式線材ガイドの穴を選んで、線材を通して下さい。

⚠線材の太さとガイド穴の大きさが合っていませんと、誤動作の原因となります。

電線有り無しセンサとしての使用方法

ツマミは“0”の位置で使用します。センサ用ガイドパイプを電線の太さに合わせます。

電線有り無し及び繋ぎセンサとしての使用方法

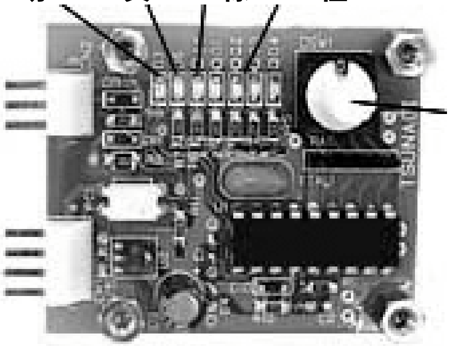
ツマミは“1”～“E”の間で選択します。数字が大きくなるほど (“E”が最大) 許容差を大きくとります。
細い電線は数字を小さくし、太い電線は数字を大きくします。
数字が小さすぎると通常の加工時に誤動作してしまいますが、できる限り小さいところで設定するとより精度の高い検出ができます。電線の種類が変わったり、センサ用のガイドパイプの使用場所が変わったりすることでデータが変わる可能性がありますので、なにか変更した場合はその都度調整して下さい。
このモードでは被覆の太さと芯線の太さの差を検出します。そのため差が大きければ大きいほど検出しやすくなります。電線の繋ぎ方を次の様にして下さい。繋ぐ電線の端をそれぞれ半分ほどの芯線切れをおこした状態で 50mm ほど剥きます。端から 20mm ほどの位置でよじります。

※電線によっては繋ぎ部分が検出できないことがあります。

このセンサを使用しない場合

ツマミを“F”に合わせて下さい。線材がなくなっても C555,C558 本体は、動作します。

調整方法



1．つなぎ基板のツマミは“0”の位置に合わせて下さい。
2．線材を回転式線材ガイドの穴に入れていない状態で黄色の LED を見ながら調整します。
3．FX-11A の感度ボリュームを回して、黄色の LED が点灯する位置にして下さい。

ＦＸ－１１Ａのボリュームを１番絞った状態では、黄色のＬＥＤは点灯しません。
ボリュームをゆっくり上げていきます。ＦＸ－１１Ａの出力が４．５Ｖを超えた時点でＬＥＤはとても早い点滅を始めます。
さらにボリュームを回していくと４．６Ｖを超えた時点でＬＥＤは点灯に変わります。通常はここに合わせて下さい。
さらにボリュームを回した場合、４．７Ｖを超えた時点でＬＥＤは早い点滅（先ほどよりは遅い）に変化し、
４．９Ｖを超えた以降はゆっくりな点滅に変わります。

⚠
・ＦＸ－１１Ａの出力を安定させるために調整は電源を入れてから３０分以上おいてから調整して下さい。
・FX-11A の応答速度の切り替えを 1msec 側で調整してください。（出荷時は、1msec になっています）

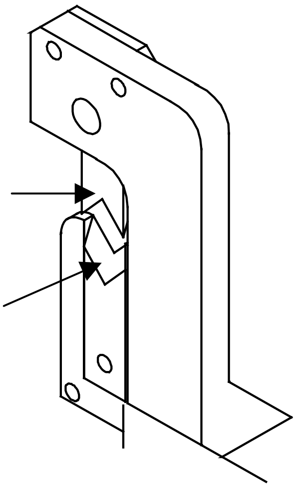
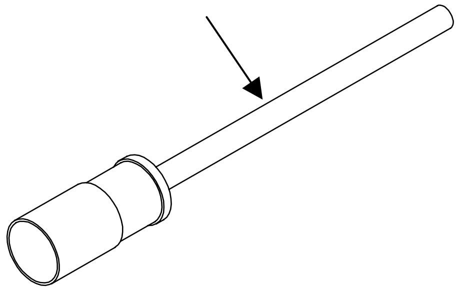
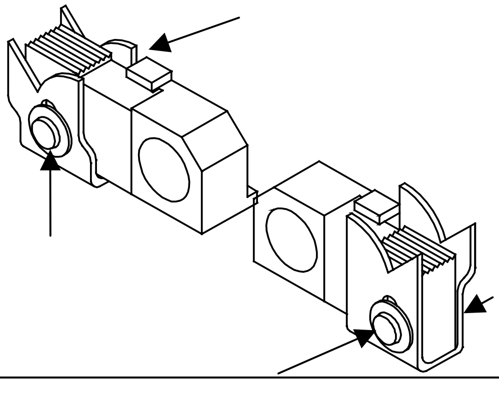
調整がうまくいかない時

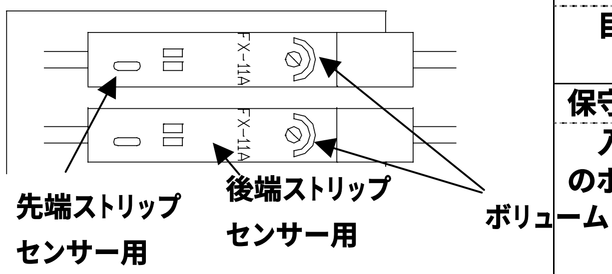
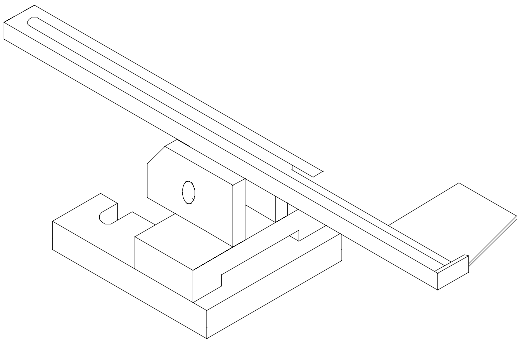
・電源を入れて 30 分以上たった状態で電線が無い状態で窓を覗き、黄色のＬＥＤが点灯しているか確認して下さい。もし点滅している場であればＦＸ－１１Ａのボリュームで点灯する位置に調整して下さい。
・ＦＸ－１１Ａに入っているファイバの端面がきれいに切り揃っているかどうか確認して下さい。
切り揃っていなければファイバカッターで揃えて下さい。
・使用するガイドパイプが電線に対して大きすぎないか確認して下さい。
・大きすぎる場合はいいサイズのパイプを選択して下さい。
・クセ取りが強すないか確認して下さい。強すぎる場合、支障の無い範囲で弱くして下さい。
・ツマミの位置を大きくしてみて下さい。
・ＦＸ－１１Ａのファイバは確実に奥まで挿入されているか確認して下さい。
されていなければ、奥まで挿入して下さい。

25）始業点検・保守

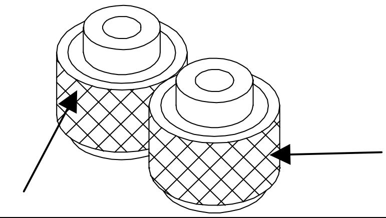
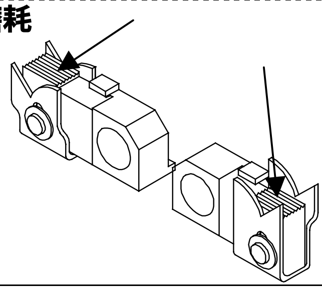
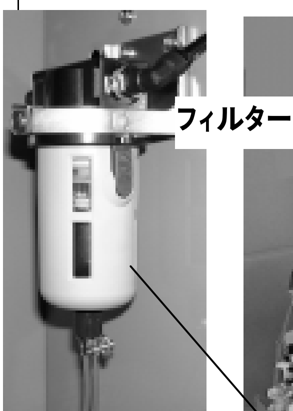
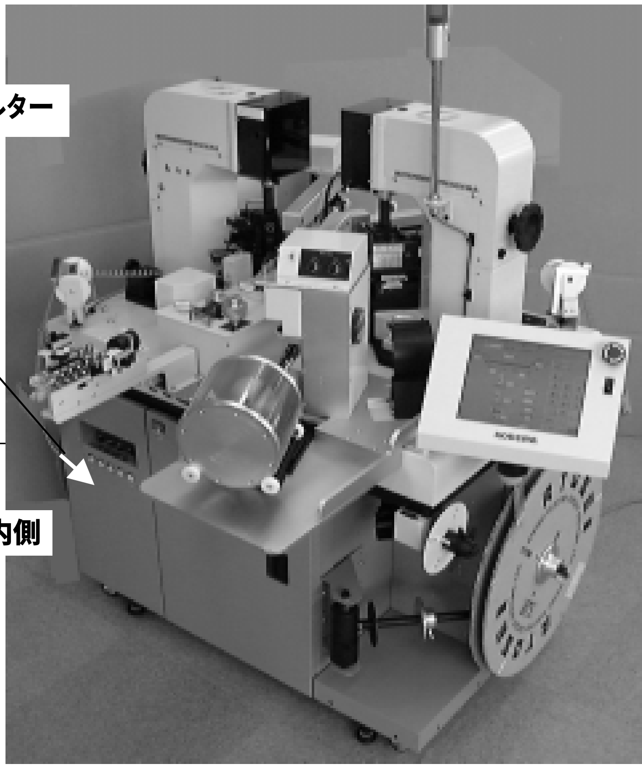
末永く御使用して頂き、又 不良品発生を未然に防止する為には毎日の、或いは定期的な点検・保守は欠かせません。
使用頻度にもよりますが、次の表を参考にし実施を御願い致します。

毎日の点検・保守

	項　目	発生症状
1	刃の磨耗、欠け 	①完全にストリップできない。 ②切断できない。 **点検方法** 刃は取り付けたままで目視。 更に詳しく調べる場合は刃を外してチェック。 **保守方法** 約 100 万本加工で交換が必要。 刃の交換。（P,79参照）
	項　目	発生症状
2	ガイドパイプの曲がり 	①線材のローラー付近でのジャミング。 ②先端の大きな斜め切り。 ③圧着ミス。 **点検方法** ・線材なしでステップ送りをし、ストリップ時パイプ側からのぞきこみ、刃のセンターにあるか確認。 ・ガイドパイプを転がし、先端側が振れるかどうかチェック。 **保守方法** ガイドパイプの曲がりを手で補正、または交換。 （P78、80、83参照）
	項　目	発生症状
3	7 メカグリップのガイド板のネジゆるみ 	①線材の被覆の傷、線材の曲がり。 ②後端ストリップが完全にできない。 **点検方法** 目視、または工具によるチェック。 **保守方法** ゆるんでいる場合、センターを確認しネジを締める。

<table>
<tr><td></td><td>項　目</td><td>発生症状</td></tr>
<tr><td>4</td><td>[その他] 画面の右上の [センサー値] の数値が 3500～3800 の範囲に入っているか。

</td><td>芯線切れ、ストリップしなくてもエラーにならない。
点検方法
目視によるチェック。
保守方法
入っていない場合、操作パネル側の下の扉を開けアンプのボリュームを回し調節する。</td></tr>
<tr><td></td><td>項　目</td><td>発生症状</td></tr>
<tr><td>5</td><td>シュートに油が付いていないか。
</td><td>防水ゴムの進みが悪い。
点検方法
シュートの防水ゴムが通過する部分を目視によるチェック。
保守方法
シュートの防水ゴムが通過する部分を、アルコールにて拭いて油を取る。</td></tr>
</table>

二週間毎の点検・保守

	項 目	発生症状
1	ローラーの磨耗 	①先端がストリップできない。 ②全長にばらつきがでる。 **点検方法** ローラーは取り付けたままで溝を目視。 **保守方法** ローラーの交換。(P,78参照)
	項 目	**発生症状**
2	グリップの磨耗 	後端がストリップできない。 **点検方法** グリップは取り付けたままで溝を目視。 **保守方法** グリップの交換。(P,79参照)
	項 目	**発生症状**
3	プレスのグリスアップ 	しゅう動部(ラム)が焼きつき、壊れます。 **点検方法** 手回しハンドルで、ラムを上下させ重くないか または、ラムにグリスが付いているかチェック。 **保守方法** 左写真の矢印の4個所を、付属のグリスガンで 2～3回注入。
	項 目	**発生症状**
	フィルター内のドレン(水分)  	各ソレノイド、シリンダーの破損。 **点検方法** 1番側プレス機下の扉を開け、 フィルターを目視によるチェック。 **保守方法** フィルターはオートドレンの為、 一定のドレン(水分)がたまると 自動的に排出します。 ドレンが一杯でたまっている場合、 破損が考えられ交換が必要です。

26) 取り付けアタッチメント一覧表

No,	メーカー	種類	タイプ	サイド	エンド
1	日本圧着端子(JST)	手打用		○	
2	モレックス(MOX)			○	
4	ユニオオンマシナリ エルコインターナショナル 本多通信工業 日本圧着端子(JST)	自動機用 自動機用 自動機用 自動機用	 NX JST 	○ ○ ○ ○	○ ○
5	日本オートマチックマシン (JAM) 東洋端子(OTP) ユニオンマシナリ エルコインターナショナル 松下通信	手，自 自動機用 手，自	 JAM JAM 	○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○
6	日本航空電子(JAE)	手，自		○	
7	日本端子(NT)	手，自		○	
8	SMK (昭和無線工業) 富士通			○ ○	
9	ヒロセ電機(HRS) 星電機		105	○ ○	
10	ヒロセ電機(HRS)		103	○	
11	ユニオンマシナリ 東洋端子(OTP)	手締用 手締用	OA OA	○ ○	○
12	エルコインターナショナル			○	
13	本多通信工業 日本連続端子	手打用		○ ○	
19	矢崎		87タイプ 小型	○	○
20	日本端子(NT)			○	○
21	日本圧着端子(JST)				○
22	AMP			○	○

27) 段取り替えの手順

⚠ **以前に加工して、そのデータが記憶してあることが前提です。**

⇒ **の印は、キー操作の手順です。**

1.加工寸のみ変更

①電源を入れて、以前に記憶した加工データを呼び出します。（P.６８参照）

⇒ **[メモリー]** ▲ ▼ ▶

②「その他」を触れ、その数値を参照して、“ローラー圧力”、“クセ取り数値”、“クリンパー位置”の数値を手で合わせます。（P.２７参照）

⇒ **[その他]**

③１本加工して、寸法・傷のチェックします。

⇒ **[線型]　[本数]　[・]　[SET]**

[・]：加工本数

⇒ **[スタート]　[サンプル]**

④量産します。

⇒ **[スタート]　[通常加工]**

2.電線のみ交換

①電源を切ります。

②これから加工する電線を用意します。

③電線に合ったガイドパイプとローラーに交換します。（P.７８参照）

④電線をセットします。

⑤電源を入れて、以前に記憶した加工データを呼び出します。（P.６８参照）

⇨ **[メモリー]** ▲ ▼ ▶

⑥「その他」を触れ、その数値を参照して、" ローラー圧力 "、" クセ取り数値 "、" クリンパー位置 " の数値を手で合わせます。（P.２７参照）

⇨ **[その他]**

⑦１本加工して、寸法・傷のチェックします。

⇨ **[線型]　[本数]　[・]　[SET]**

2～3本（[・]）

⇨ **[スタート]　[ステップ送り]　[ステップ終了]**

⑧［サンプルステップ］で、" 圧着位置の微調整 " " クリンプフォースの自動調整 " をします。

⇨ **[スタート]　[サンプルステップ]　[次のステップへ]　[次のステップへ]・・・**

⇨ **[自動クリンプフォース調整圧着]　[ステップ終了]**

⑨圧着された端子のクリンプハイトを計測する。

⑩クリンプハイトの調整を行う。

⇨ **[1番クリンパー] または、[2番クリンパー] [ハイト調整] [・] [SET]**

正常なハイトとの差を入力（[・]）

⑪もう一度、［サンプルステップ］で圧着位置に来たら［通常圧着］を触れます。

⇨ **[スタート]　[サンプルステップ]　[次のステップへ]　[次のステップへ]・・・**

⇨ **[通常圧着]　[ステップ終了]**

⑫正常なクリンプハイトになるまで、⑨～⑪を繰り返す。

⑬［１番クリンパー］または、［２番クリンパー］画面の［波形決定］を触れる。

⇨ **[1番クリンパー] または、[2番クリンパー] [波形決定]**

⑭［線型］［本数］に加工本数入力後、量産します。

⇨ **[線型]　[本数]　[・]　[SET]**

加工本数（[・]）

⇨ **[スタート]　[通常加工]**

3.電線と端子の交換

①電源を切ります。

②これから加工する電線、端子、アプリケータを用意します。

③電線に合ったガイドパイプとローラーに交換します。（P.７８参照）

④アプリケータを取り付けます。（メーカーが替わる場合は、ワンタッチベースも交換します）

⑤電線をセットします。

⑥電源を入れて、以前に記憶した加工データを呼び出します。（P.６８参照）

[メモリー] ▲ ▼ ▶

⑦「その他」を触れ、その数値を参照して、“ローラー圧力”、“クセ取り数値”、“クリンパー位置”の数値を手で合わせます。（P.２７参照）

[その他]

⑧１本加工して、寸法・傷のチェックします。

[線型] [本数] [・] [SET]

2～3本

[スタート] [ステップ送り] [ステップ終了]

⑨［サンプルステップ］で“圧着位置の微調整”“クリンプフォースの自動調整”をします。

[スタート] [サンプルステップ] [次のステップへ] [次のステップへ] ・・・

[自動クリンプフォース調整圧着] [ステップ終了]

⑩圧着された端子のクリンプハイトを計測する。

⑪クリンプハイトの調整を行う。

[1番クリンパー] または、[2番クリンパー] [ハイト調整] [・] [SET]

正常なハイトとの差を入力

⑫もう一度、［サンプルステップ］で圧着位置に来たら［通常圧着］を触れます。

[スタート] [サンプルステップ] [次のステップへ] [次のステップへ] ・・・

[通常圧着] [ステップ終了]

⑬正常なクリンプハイトになるまで、⑩～⑫を繰り返す。

⑭［１番クリンパー］または、［２番クリンパー］画面の［波形決定］を触れる。

[1番クリンパー] または、[2番クリンパー] [波形決定]

⑮［線型］［本数］に加工本数入力後、量産します。

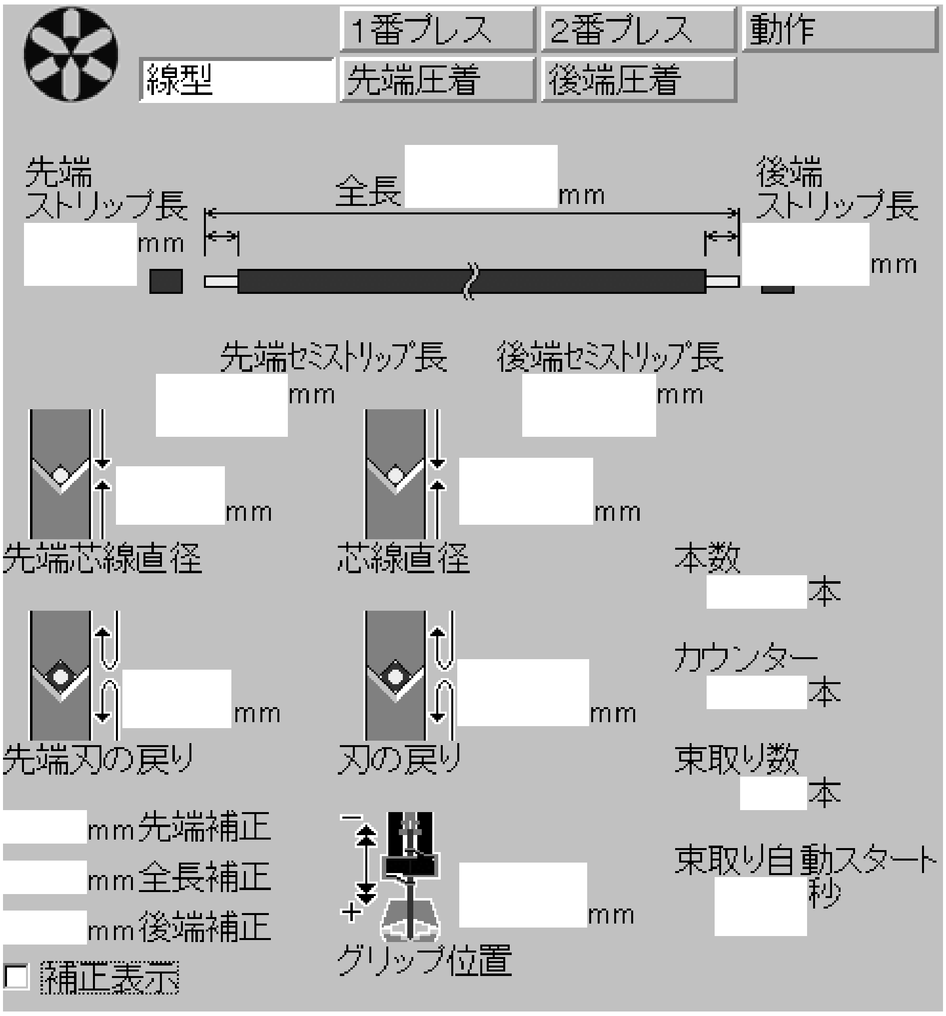
[線型] [本数] [・] [SET]

加工本数

[スタート] [通常加工]

これをコピーし記憶したデーターを記入しておきますと、誤ってデーターを消したとき等に便利です。

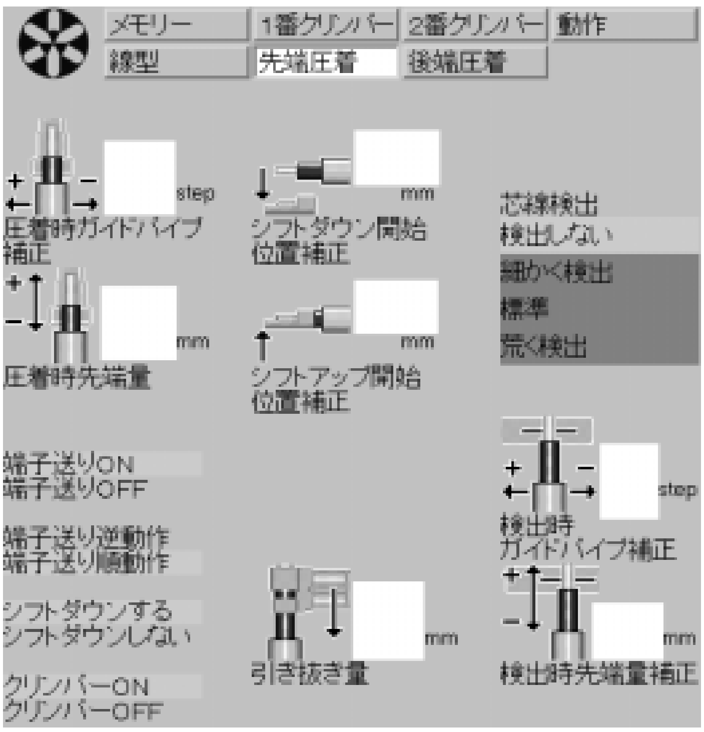
記憶番号：

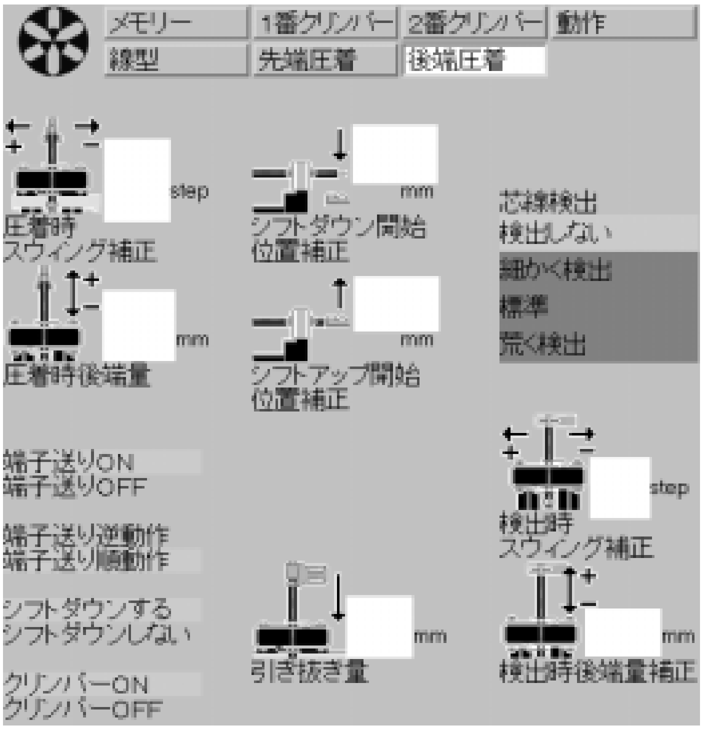


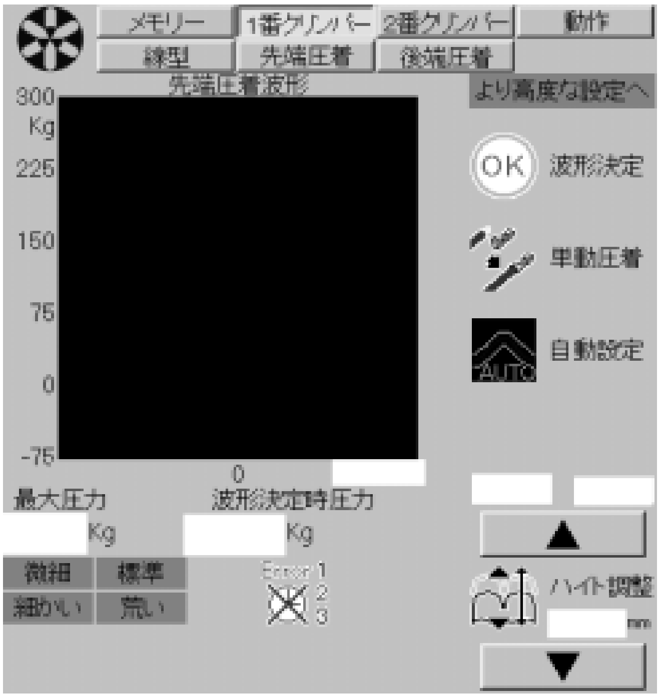
加工している電線：

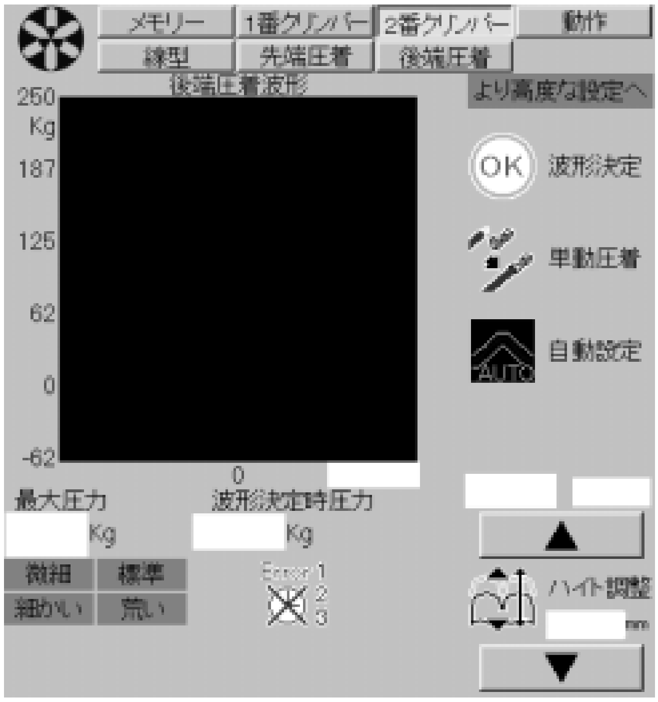
ガイドパイプ：

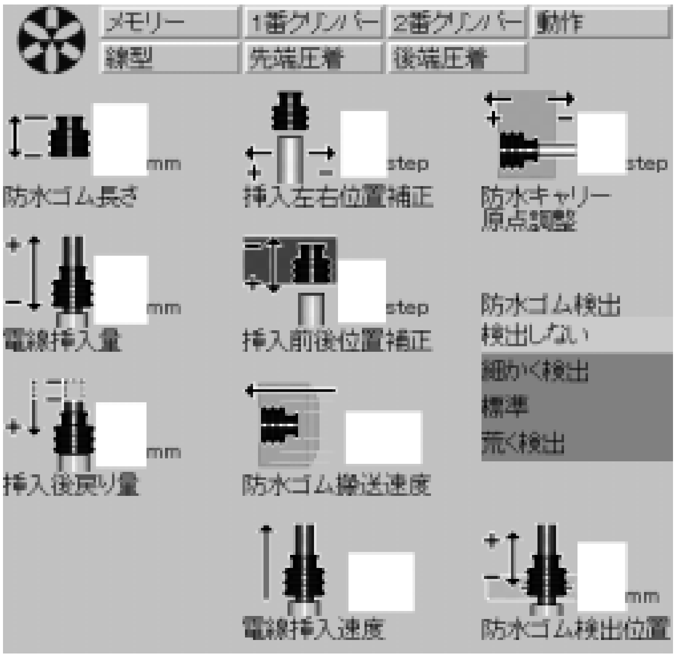
ローラー：

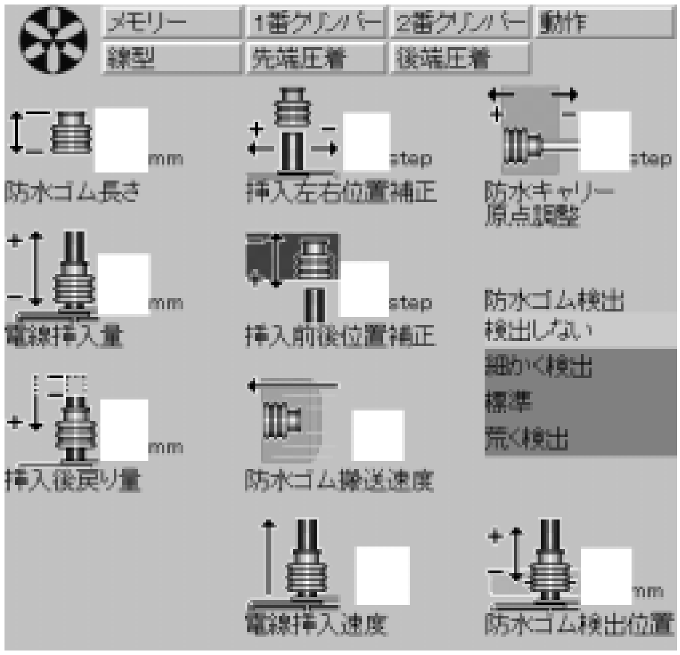


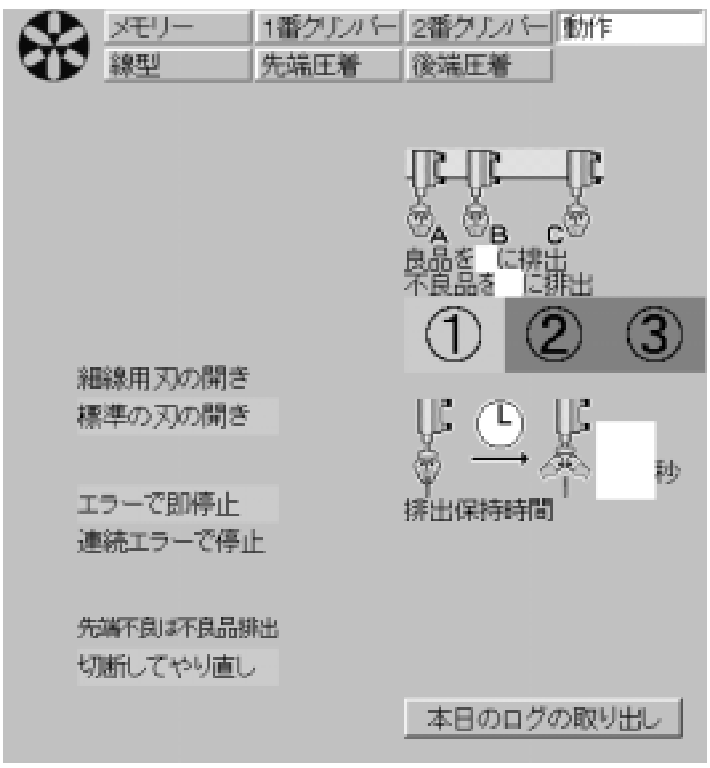


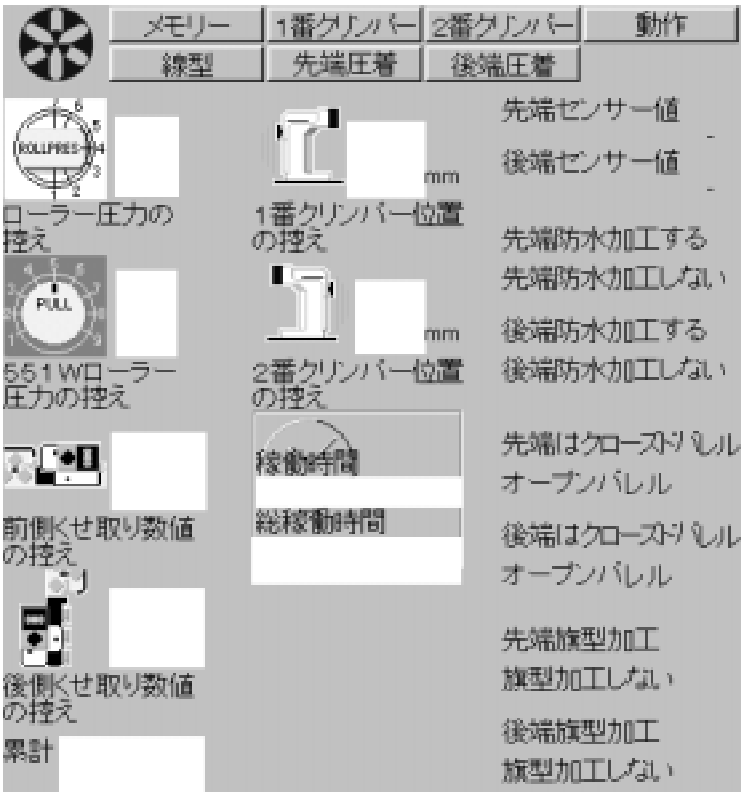

メモリー
1番クリンパー
2番クリンパー
動作
線型
先端圧着
後端圧着
先端圧着波形
より高度な設定へ
300
Kg
225
150
75
0
-75
0
OK
波形決定
単動圧着
自動設定
AUTO
最大圧力
波形決定時圧力
Kg
Kg
微細
標準
細かい
荒い
Error 1
2
3
ハイト調整
mm


メモリー
1番クリンパー
2番クリンパー
動作
線型
先端圧着
後端圧着
後端圧着波形
より高度な設定へ
250
Kg
187
125
62
0
-62
0
OK
波形決定
単動圧着
自動設定
AUTO
最大圧力
波形決定時圧力
Kg
Kg
微細
標準
細かい
荒い
Error 1
2
3
ハイト調整
mm

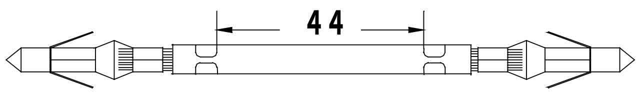

メモリー
1番クリンパー
2番クリンパー
動作
線型
先端圧着
後端圧着
mm
防水ゴム長さ
step
挿入左右位置補正
step
防水キャリー
原点調整
mm
電線挿入量
step
挿入前後位置補正
防水ゴム検出
検出しない
細かく検出
標準
荒く検出
mm
挿入後戻り量
防水ゴム搬送速度
電線挿入速度
mm
防水ゴム検出位置


メモリー
1番クリンパー
2番クリンパー
動作
線型
先端圧着
後端圧着
mm
防水ゴム長さ
step
挿入左右位置補正
step
防水キャリー
原点調整
mm
電線挿入量
step
挿入前後位置補正
防水ゴム検出
検出しない
細かく検出
標準
荒く検出
mm
挿入後戻り量
防水ゴム搬送速度
電線挿入速度
mm
防水ゴム検出位置


メモリー
1番クリンパー
2番クリンパー
動作
線型
先端圧着
後端圧着
A
B
C
良品を に排出
不良品を に排出
①
②
③
細線用刃の開き
標準の刃の開き
秒
排出保持時間
エラーで即停止
連続エラーで停止
先端不良は不良品排出
切断してやり直し
本日のログの取り出し


メモリー
1番クリンパー
2番クリンパー
動作
線型
先端圧着
後端圧着
ROLLPRES
mm
先端センサー値
後端センサー値
ローラー圧力の
控え
1番クリンパー位置
の控え
先端防水加工する
先端防水加工しない
PULL
mm
後端防水加工する
後端防水加工しない
551Wローラー
圧力の控え
2番クリンパー位置
の控え
稼働時間
先端はクローズドバレル
オープンバレル
総稼動時間
前側くせ取り数値
の控え
後端はクローズドバレル
オープンバレル
先端旗型加工
旗型加工しない
後側くせ取り数値
の控え
後端旗型加工
累計
旗型加工しない

仕 様

型　　式	CASTUGNON C555SZ , C558SZ
機　　能	両端ストリップ, 両端端子圧着 (サイド･エンドフィード), C555: 片端防水ゴム挿入 , C558: 両端防水ゴム挿入
外形寸法	幅:1090mm× 奥行:720mm× 高さ:1365mm (本体寸法)
重　　量	C555: 450 kg　　C558: 480 kg
電　　源	単相 AC200V (50／60Hz) ｵﾌﾟｼｮﾝ:AC220V, AC240V
エ ア 源	C555: 0.5MPa 約35 ℓ／min (清浄乾燥空気を使用して下さい) C558: 0.5MPa 約45 ℓ／min (清浄乾燥空気を使用して下さい)
消費電力	C555: 400W (静止時)　　1750W (最大) C558: 450W (静止時)　　1900W (最大)
適用線径	AWG#12 ～ AWG#32 (但し線材による)
適用線種	VSF, AV, AVS, AVSS, KV, KIV, UL, IV, テフロン線, ガラス線など
最小加工寸法 排出可能	 ⚠ 線材または、端子の種類などにより上記の寸法は変化しますので、必ず事前にテストをして下さい。
最大切断長	99999mm
ストリップ最長 設定可能値	先端　30mm 後端　20mm
圧着能力	2.5ton
圧着端子	オープンバレル連続端子 (サイドフィード･エンドフィード)
圧着機ストローク	30mm　オプション:40mm

2004年10月25日

⚠ 本仕様は、改良の為、予告なく変更することがあります。